



文件编号	YW-ENG-042
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/25

# 山田ERP BOM业务标准说明书

部门：工程管理部  
作成：林丽梅  
审批：吴明浩



步骤：

业务标准流程图

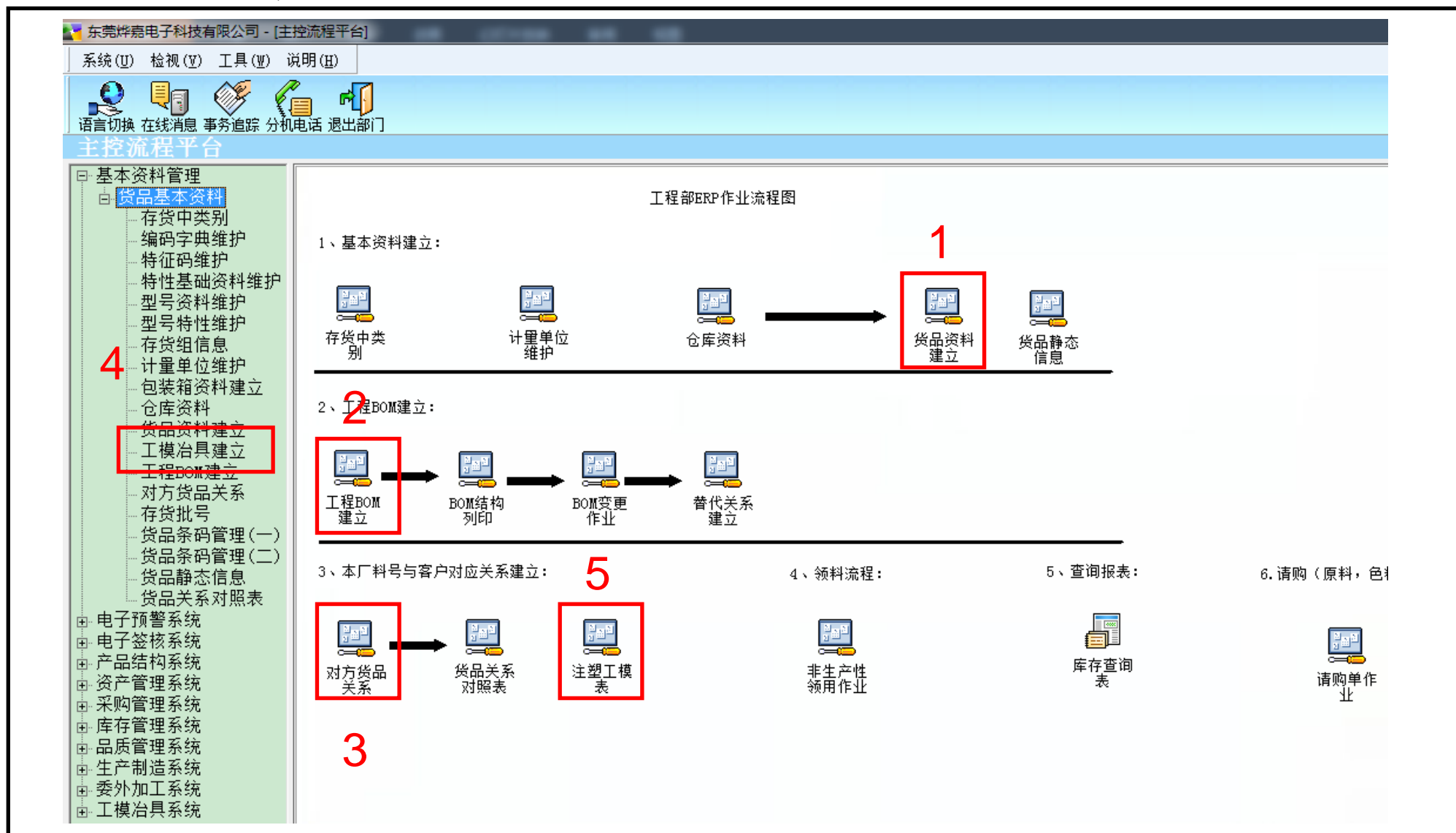
业务标准名称		山田ERP BOM业务说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	3天	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div>BOM流程</div> <div>↓</div> <div>提供移管资料</div> <div>↓</div> <div>打印资料</div> <div>↓</div> <div>整理移管信息表</div> <div>↓</div> <div>货品资料建立</div> <div>↓</div> <div>工程BOM建立</div> <div>↓</div> <div>对方货品关系建立</div> <div>↓</div> <div>工模治具建立</div>		项目工程师	1440分钟		山田客户ERP BOM录入流程		
2			项目工程师	5分钟		工程师提供电子档资料		
3			工程师	5分钟		工程师打样资料		
4			文员	5分钟		填写计算相关数据		
5			文员	30分钟		新产品建立物料编号		
6			文员	480分钟		新产品建立BOM		
7			文员	60分钟		新产品建立对应关系		
8			文员	10分钟		新模具信息建立		

步骤：

## 业务标准流程图

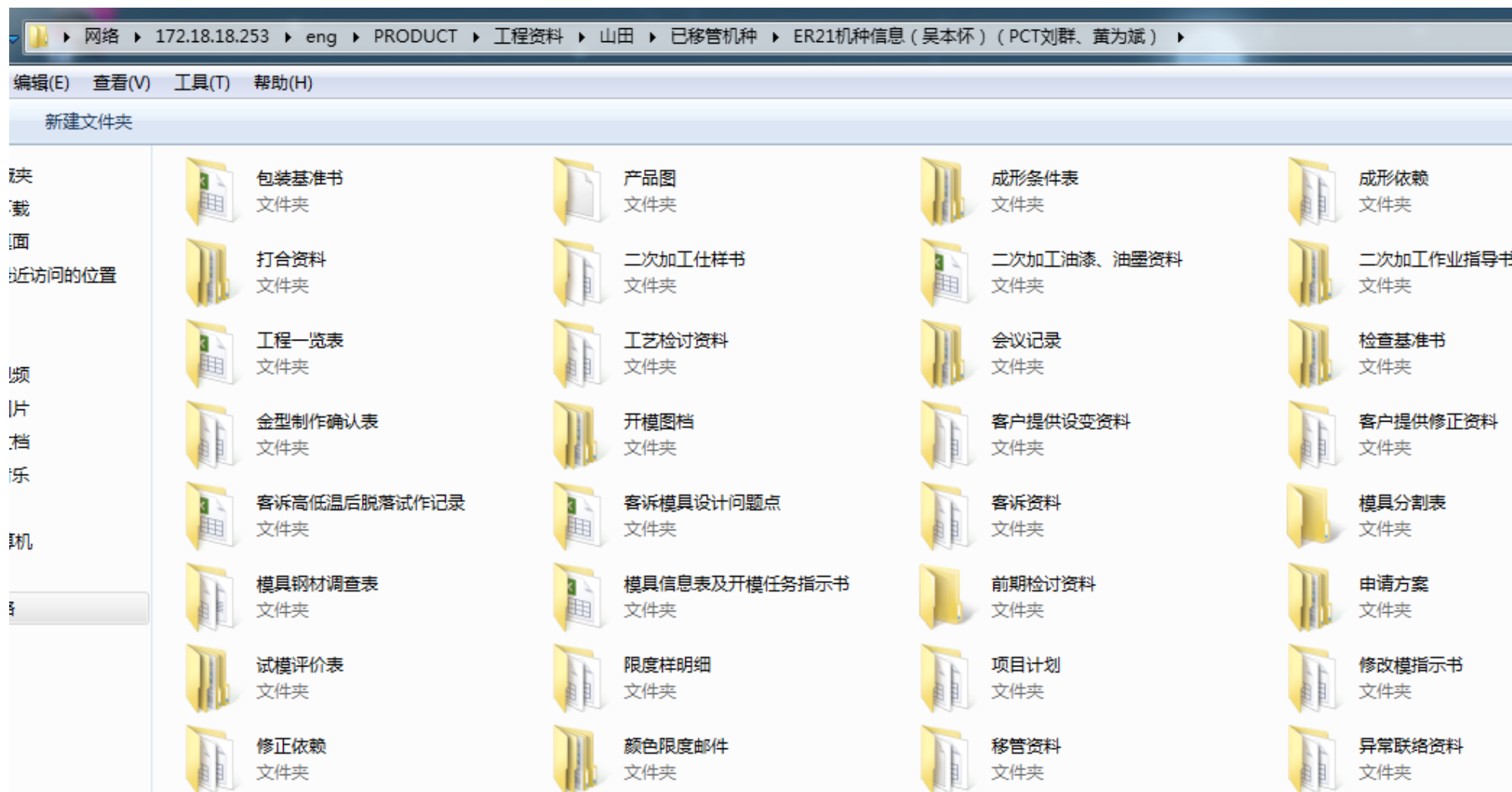
业务标准名称		山田ERP BOM业务说明书	部 门		工程管理部		从接收到履行所需的周期时间		3天		备注
NO.	流程		主导部门/责任人		完成时间	关联部门	流程简单说明				
9	注塑工模表建立		文员		60分钟		整个机种注塑工模建立				

## 步骤：1、BOM流程



流程：货品资料建立-工程BOM建立-对方货品关系-工模治具建立-注塑工模表

## 步骤：2、提供移管资料



工程师把相关移管资料全部放入服务器，路径：\\172.18.18.253\eng\PRODUCT\工程资料

## 步骤：3、打印资料

山田 (ER21) 机种模具移管信息表 (总表)

于2017年2月10日模具移管PCT在管理  
此包Y116325模具在PCT生产

此表为模具移管信息表，详细列出了模具的规格、材料、数量、用途等信息。表格包含多个列，如：模具名称、规格、材料、数量、用途、备注等。表格下方有红色的印章，内容为“受控文件”和“YEJIA”。

(社内周转) 包装基准书

机种名: ST-ER21-SNBZ-001  
管理NO.: 客户: 山田  
图番: Cm03、Ch01

简图: 模号: 外厂素材

Cm03: 每个产品整齐平摆在胶盆中，每层放18PCS，摆3层共54PCS；产品上下用珍珠棉隔开；包装方法如图所示：

Ch01: 每个产品整齐平摆在胶盆中，每层放12PCS，摆1层共12PCS；产品上下用珍珠棉隔开；包装方法如图所示：

版次	更改内容	更改日期	相当	审核	承认
A	新规作成	2016.10.17	刘检妍	张燕	

东莞坤源电子科技有限公司PM:Q1-ASSY-051

工程师打印一份资料给ERP录系统（移管信息表/包装/二次加工用料）



# 步骤：4、整理移管信息表（1）

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

山田（ER21）机种模具移管信息表（总表）

作者：张燕 作成日期：2015.03.10 修订日期： 版本：A/0

NO	模具编号	客户编号	品番	品名	模具尺寸	机台吨位	模具状态	材料	金件	取数 (G/M)	产品重量 (g)	水口重量 (g)	成型周期 (s)	产品图片	二次加工工序 (依加工先后顺序)	电镀方式	电镀治具编号	电镀标准 产配Pca/M	原研/二次加工 姓名	备注
18	爱博 026	117型	Ch01	左上意匠	400*400*380.5	160T	申请机	PC	无	1	45.3	3.5	90		PCT二次加工（真空电镀）				吴本怀	
19			Cm03	右フレーム上 飾り					无	1	22.3	6.3	40.0		真空电镀枪色+盖模 喷油（银+红）+PU光油				吴本怀 江孝忠	
20			Cu09	上フレーム左 飾り					无	1	1.3				真空电镀枪色+盖模 喷油（银+红）+PU光油				吴本怀 江孝忠	
21			Cu10	上フレーム左 飾り					无	1	1.1				真空电镀枪色+盖模 喷油（银+红）+PU光油				吴本怀 江孝忠	
22	爱博 027	118型	Ch08	左下意匠右飾り	350*300*280.5	86T	申请机	PC	无	1	2.4	1.4	120		真空电镀枪色+盖模 喷油（银+红）+PU光油				吴本怀 江孝忠	
23			Ch09	左下意匠左飾り					无	1	3.2				真空电镀枪色+盖模 喷油（银+红）+PU光油				吴本怀 江孝忠	
24			Cm04	右フレーム右 下飾り					无	1	3.2				真空电镀枪色+盖模 喷油（银+红）+PU光油				吴本怀 江孝忠	
25			Cm05	右フレーム左 下飾り					无	1	3.3				真空电镀枪色+盖模 喷油（银+红）+PU光油				吴本怀 江孝忠	
26	爱博 032	215型	Mk03	可動液晶意匠 上	350*355.5*500	120T	申请机	PC	无	1	21.3	10.4	112		真空电镀枪色+盖模 喷油（银+红）+PU光油				吴本怀 江孝忠	
27			Mk04	可動液晶意匠 下					无	1	20.8		32		真空电镀枪色+盖模 喷油（银+红）+PU光油				吴本怀 江孝忠	

如果信息表A3纸太大，不方便保存和查阅，可以打印A4版本，完善好部分需要的资料

材料损耗率：标准看下表

水口单重：一套模具的水口重量÷取数

成型周期：3600÷周期



## 步骤：4、整理移管信息表（2）

社内移管部品损耗率参考明细表

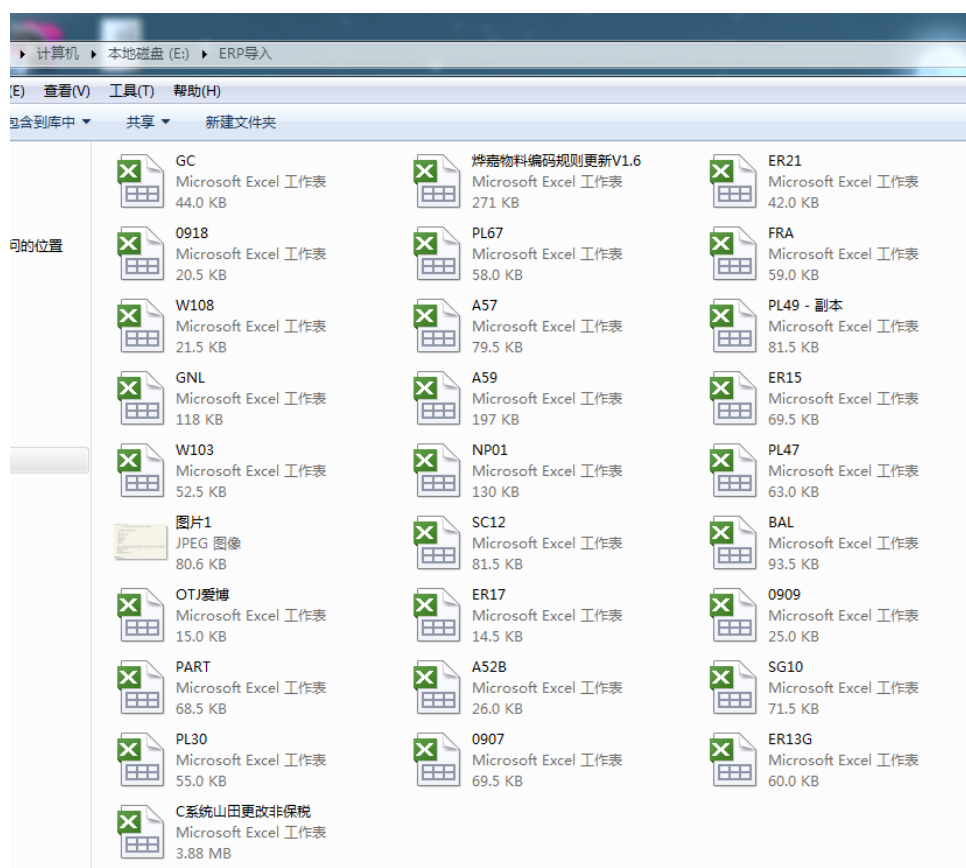
NO.	材质	损耗率		
		黑色损耗率	本色损耗率	其它加色粉、色母
1	POM	3%	5%	10%
2	ABS	3%	5%	10%
3	AES	3%	5%	10%
4	PC	3%	10%	10%
5	PC/ABS	3%	5%	10%
6	PA6	5%	10%	10%
7	PA66	5%	10%	10%
8	PPS	5%	5%	5%
9	PMMA	5%	10%	10%
10	PPE	5%	10%	10%
11	PPE/PS	5%	10%	10%
12	TPE	5%	10%	10%
13	TPU	5%	10%	10%
14	TPR	5%	10%	10%
15	PS	5%	10%	10%
16	PBT	5%	10%	10%
17	PET	5%	10%	10%
18	PPO	5%	10%	10%

另：山田治具用水口料生产的，不用给损耗。使用透明材料生产的损耗率位10%。



材料损耗率明细表

## 步骤：5、货品资料建立（1）



货品编码	货品名称	大类别	中
5508801001-ST001	注塑半成品/ER21-C03-I/リール下基板カバー/山田/外销	3	SC
5508801002-ST001	注塑半成品/ER21-Cm14-I/右上リフレクタ/山田/外销	3	SC
5508801003-ST001	注塑半成品/ER21-Cu08-I/上水レンズBリフレクタ/山田/外销	3	SC
5508801004-ST001	注塑半成品/ER21-Cu12-I/蛍光管レンズリフレクタ/山田/外销	3	SC
5508801005-ST001	注塑半成品/ER21-Mk16-I/液晶昇降FFC押さえ1-A/山田/外销	3	SC
5508801006-ST001	注塑半成品/ER21-Mk17-I/液晶昇降FFC押さえ1-B/山田/外销	3	SC
5508801007-ST001	注塑半成品/ER21-Mk18-I/液晶昇降FFCガイド左/山田/外销	3	SC
5508801008-ST001	注塑半成品/ER21-Mk19-I/液晶昇降FFCガイド右/山田/外销	3	SC
5508801009-ST001	注塑半成品/ER21-Mk05-I/可動液晶意匠右/山田/外销	3	SC
5508801010-ST001	注塑半成品/ER21-Mk06-I/可動液晶意匠左/山田/外销	3	SC
5508801011-ST001	注塑半成品/ER21-Mw12-I/液晶昇降駆動アーム/山田/外销	3	SC
5508801012-ST001	注塑半成品/ER21-Mw03-I/液晶昇降モーターギア/山田/外销	3	SC
5508801013-ST001	注塑半成品/ER21-Mw05-I/液晶昇降モーター中継ギア/山田/外销	3	SC
5508801014-ST001	注塑半成品/ER21-Ch01-I/左上意匠/山田/外销	3	SC
5508801015-ST001	注塑半成品/ER21-Cm03-I/右フレーム上飾り/山田/外销	3	SC
5508801016-ST001	注塑半成品/ER21-Cu09-I/上フレーム左飾り/山田/外销	3	SC
5508801017-ST001	注塑半成品/ER21-Cu10-I/上フレーム左飾り/山田/外销	3	SC
5508801018-ST001	注塑半成品/ER21-Ch08-I/左下意匠右飾り/山田/外销	3	SC
5508801019-ST001	注塑半成品/ER21-Ch09-I/左下意匠左飾り/山田/外销	3	SC
5508801020-ST001	注塑半成品/ER21-Cm04-I/右フレーム右下飾り/山田/外销	3	SC
5508801021-ST001	注塑半成品/ER21-Cm05-I/右フレーム左下飾り/山田/外销	3	SC
5508801022-ST001	注塑半成品/ER21-Mk03-I/可動液晶意匠上/山田/外销	3	SC
5508801023-ST001	注塑半成品/ER21-Mk04-I/可動液晶意匠下/山田/外销	3	SC
5508803001-ST001	电镀半成品/ER21-Mk05-V/可動液晶意匠右/山田/外销	3	SC
5508803002-ST001	电镀半成品/ER21-Mk06-V/可動液晶意匠左/山田/外销	3	SC
5508803003-ST001	电镀半成品/ER21-Ch01-V/左上意匠/山田/外销	3	SC
5508803004-ST001	电镀半成品/ER21-Cm03-V/右フレーム上飾り/山田/外销	3	SC
5508803005-ST001	电镀半成品/ER21-Cu09-V/上フレーム左飾り/山田/外销	3	SC
5508803006-ST001	电镀半成品/ER21-Cu10-V/上フレーム左飾り/山田/外销	3	SC
5508803007-ST001	电镀半成品/ER21-Ch08-V/左下意匠右飾り/山田/外销	3	SC
5508803008-ST001	电镀半成品/ER21-Ch09-V/左下意匠左飾り/山田/外销	3	SC
5508803009-ST001	电镀半成品/ER21-Cm04-V/右フレーム右下飾り/山田/外销	3	SC
5508803010-ST001	电镀半成品/ER21-Cm05-V/右フレーム左下飾り/山田/外销	3	SC
5508803011-ST001	电镀半成品/ER21-Mk03-V/可動液晶意匠上/山田/外销	3	SC
5508803012-ST001	电镀半成品/ER21-Mk04-V/可動液晶意匠下/山田/外销	3	SC

打开货品资料建立导入文档，把所有资料输入进去  
路径：我的电脑\E:\ERP导入

## 步骤：5、货品资料建立（2）

1	货品编码	货品名称	大类别	中
	5508801001-ST001	注塑半成品/ER21-C03-I/リール下基板カバー/山田/外销	3	SC

机型代码:							
客户: 山田							
000	其它或不明						
001	CV	002	PL11	003	0885	004	0890
005	0893	006	E56	007	A45	008	0844
009	0849	010	0859	011	A42	012	106
013	E66	014	E66-1	015	E66-2	016	HS09
017	KS	018	P11	019	PL06	020	PL11
021	PL23	022	SBON	023	TA15	024	0894
025	ENCKE	026	PL18	027	ER11	028	PL36
029	121	030	E63	031	A47	032	A48
033	W85	034	0887	035	B32	036	E58
037	CA11	038	0901	039	E77	040	PL26
041	D36	042	ER13	043	SB10	044	TA19
045	PS0076	046	0905	047	PL39	048	A52
049	SE10	050	BLACK	051	PS0084	052	SD10
053	SC10	054	W93	055	ER14	056	DARK
057	W82	058	ER13G	059	0907	060	PL46
061	PL30	062	SG10	063	SF10	064	A52B
065	PART	066	0909	067	ER17	068	W98
069	OTJ	070	BAL	071	SC12	072	路西法
073	PL47	074	PL49	075	NP01	076	W103
077	GML	078	E69	079	ER15	080	A59
081	A57	082	W108	083	E84	084	THAN
085	FRA	086	PL67	087	0918	088	ER21

- 1.山田每个机种都有一个代码，物料编号上面需要体现出来
- 2.打开文件，按顺序排（路径：我的电脑\E:\ERP导入\焊嘉物料编码规则更新V1.6）

## 步骤：5、货品资料建立（3）

货品编码	货品名称	大类别	中类别	存货组
5508801001-ST001	注塑半成品/ER21-C03-I/リール下基板カバー/山田/外销	3	S02	104

1

东莞烨嘉电子科技有限公司 - [主控流程平台]

系统(U) 检视(V) 工具(W) 说明(H)

语言切换 在线消息 事务追踪 分机电话 退出部门

**主控流程平台**

- 基本资料管理
  - 货品基本资料
    - 存货中类别
    - 编码字典维护
    - 特征码维护
    - 特性基础资料
    - 型号资料维护
    - 型号特性维护
    - 存货组信息**
    - 计量单位维护
    - 包装箱资料建立
    - 仓库资料
    - 货品资料建立
    - 工模治具建立
    - 工程BOM建立
    - 对方货品关系
    - 存货批号

1、基本资料建立：

存货中类别

计量单位维护

2、工程BOM建立：

→
→

东莞烨嘉电子科技有限公司 - [存货组信息]

系统(U) 检视(V) 工具(W) 说明(H)

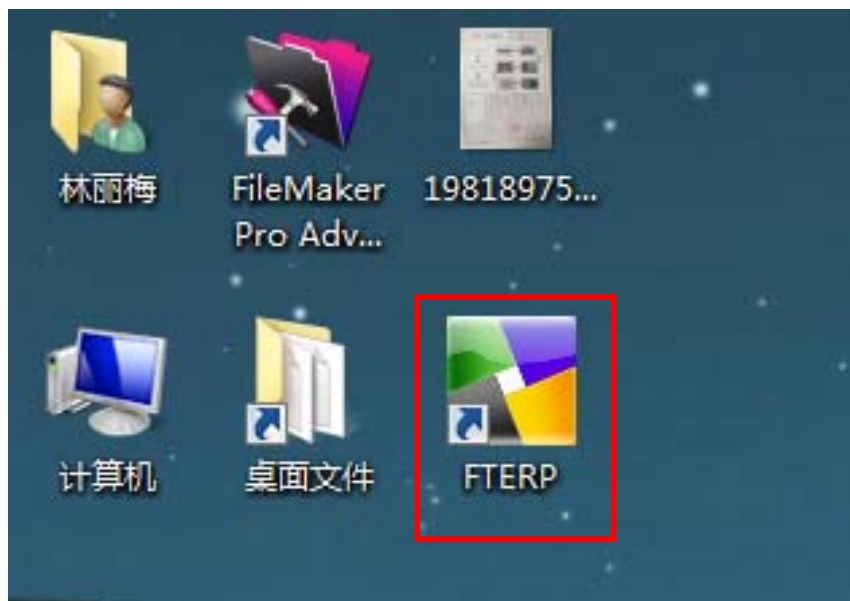
第一条 上一条 下一条 最后一条 **新增** 删除 取消 **保存** 刷新 报表设计

**存货组信息**

存货组编号	存货组名称
100	PL49&PL67
101	FRA
102	PL67
103	0918
104	ER21
105	0922
106	GC
A	A类
A01	CV
A02	PL11
A03	0885
A04	0890
A05	0893
A06	E56
A07	A45

- 1.山田每个机种都有一个存货组
- 2.进入ERP界面-基本资料管理-货品基本资料-存货组信息
- 3.4.5.点击新增-按顺序排编号和机种名-保存

## 步骤：5、货品资料建立（4）



工程部ERP作业流程图

### 1、基本资料建立：



打开ERP系统，输入帐号密码登录，点击货品资料建立

## 步骤：5、货品资料建立（5）

Excel数据导入

Excel文件

默认Excel第一行作

Excel栏位

请选择相应的Excel文件

查找范围(I): ERP导入

最近访问的位

桌面

库

计算机

网络

0907

0909

0918

A52B

A57

A59

BAL

C系统山田更改非保税

E69

ER13G

ER15

ER17

ER21

GC

GNL

NIMA产品更改非保税

NP01

OTJ爱博

PART

PL30

PL46

PL47

PL49 - 副本

PL49

PL67

SC12

SF10

SG10

THAN

W82

W98

W103

W108

路西法

焊嘉物料编码规范

文件(N): ER21

文件类型(T): Excel 文件(\*.xls;\*.xlsx;\*.xlsm;\*.xlt)

打开(O)

取消

Excel栏位不一致时, 按“Alt”+“↓”刷新

- 1.进入货品资料建立模块，点击EXCEL导入
- 2.选择文件夹图标
- 3.选择需要导入的文档，路径;我的电脑\E:\ERP导入
- 4.点击打开，导入资料



## 步骤：5、货品资料建立（6）

Excel数据导入

Excel文件 E:\ERP导入\ER21.xls ☒ 默认Excel第一行作为标题

货品编码	货品名称	大类别	中类别	存货组	简称	Excel栏位	子表栏位
5508801001-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	货品编码	编号(字符型)
5508801002-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	货品名称	名称(字符型)
5508801003-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	大类别	大类(字符型)
5508801004-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	中类别	中类编号(字符型)
5508801005-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	存货组	存货组编号(字符型)
5508801006-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	简称	简称(字符型)
5508801007-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	规格	规格(字符型)
5508801008-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	预设仓库	预设仓库编号(字符型)
5508801009-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	货位	预设货位编号(字符型)
5508801010-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	材质	材质(字符型)
5508801011-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	单重	单位重量(KG)(数值型)
5508801012-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	单位	基本单位(字符型)
5508801013-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	使用者账号	使用者编号(字符型)
5508801014-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	建立日期	建立日期(日期型)
5508801015-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	单位名称	
5508801016-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	单位类型	
5508801017-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成	换算率	
5508801018-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成		
5508801019-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成		
5508801020-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成		
5508801021-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成		
5508801022-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成		
5508801023-ST0	注塑半成品/ER213		S02	104	注塑半成		
5508803001-ST0	电镀半成品/ER213		S02	104	电镀半成		
5508803002-ST0	电镀半成品/ER213		S02	104	电镀半成		
5508803003-ST0	电镀半成品/ER213		S02	104	电镀半成		

Excel栏位不一致时, 按“Alt+” ↓ “刷新”

- 1.确认EXCEL栏位和子表栏位是否对应
- 2.栏位对应后点击确定正式导入



## 步骤：5、货品资料建立（7）


**已核**



编号: 9502088023-ST001    大类: 制成品    中类: S01 ... 成品



全检成品/ER21-Mk04/可動液晶意匠下/山田/外销    简称: 全检成品


规格: ER21-Mk04    英文名称:

存货组: 104 ... ER21    工程图号:

预设仓库: FG11 ... 成品保税仓     链接图档

特征/货位: FG11-ST0 ... 山田成品仓位     链接  查看

型号: ...     链接  查看

材质: PC ...     链接

单位面积 (m²):    主料: ...    颜色: ...

单位重量 (KG): 0.020000

基本单位: PCS ...    成本价:    发行码:    居中

建立日期: 2017/2/10    停用日期:    使用者: 林丽梅

型号停用日期:    审核日期: 2017/2/10    审核人: 林丽梅    拉伸

修改日期:    修改人:    状态: 核准

包装方式:    体积:    物质安全资料表 (MSDS): 无    第三方测试报告: 无

备注:

单容量:    ☒ 控制批号    ☐ 控制序列号    ☐ 是否保税    ☐ 不控管WIP    ☐ 倒扣料

单位名称	单位类型	换算率	误差上限	误差下限	备注

货品资料建立完毕

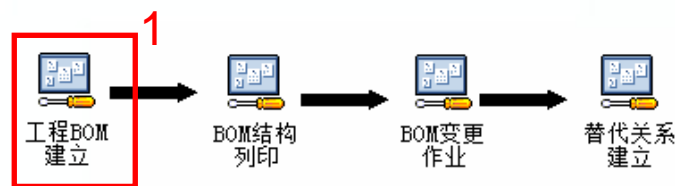
## 步骤：6、工程BOM建立（1）

工程部ERP作业流程

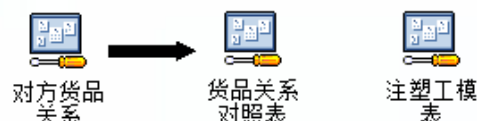
### 1、基本资料建立：



### 2、工程BOM建立：



### 3、本厂料号与客户对应关系建立：



同 - [工程BOM建立]

(Y) 说明(H)

2

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

浏览(B) 编辑(E) BOM图片

母件产品

BOM版本号 历史 生产单位 状态

制造中心 特征码

批 量 重 量 仓 库

直接人工 制造费用 耗用物料 托工费用

加工小时 生产成本 标准产量 /人小时 版次

创建日期 生效日期 失效日期 建立人

海关编号 海关名称 审核日期 审核人

文 件 号 生产说明

客户编号 对方货品编号

链接文档 链接 查看

序号 /	子件货品编号	子件货品名称	仓库名称	子件货品简称	单位

1.点击工程BOM建立

2.进入模块

## 步骤：6、工程BOM建立（2）

司 - [工程BOM建立]

(V) 说明(H)

新增

删除

取消

保存

刷新

报表设计

报表预览

报表打印

浏览(B)

编辑(E)

BOM图片

母件产品

BOM版本号

制造中心

批 量

直接人工

加工小时

创建日期

海关编号

文 件 号

客户编号

链接文档一

历史

生产单位

特 征 码

重 量

制造费用

生产成本

生效日期

海关名称

生产说明

对方货品编号

状态

特征码

仓 库

耗用物料

标准产量

失效日期

审核日期

生产说明

对方货品编号

托工费用

/人小时 版次

建立人

审核人

查看

母件产品

BOM版本号

制造中心

批 量

直接人工

加工小时

创建日期

海关编号

文 件 号

客户编号

链接文档一

历史

生产单位

特 征 码

重 量

制造费用

生产成本

生效日期

海关名称

生产说明

对方货品编号

状态

特征码

仓 库

耗用物料

标准产量

失效日期

审核日期

生产说明

对方货品编号

托工费用

/人小时 版次

建立人

审核人

查看

1. 点击新增
2. 进入新增模式，默认弹出日期和建立人
3. 点击图标

## 步骤：6、工程BOM建立（3）

料品编号

1 输入要查询的内容

\*ER21-CM03\*

2 在选择的记录上双击鼠标左键

料品名称	料品简称	料品编号	规格	
注塑半成品/ER21-Cm0	注塑半成品	5508801015-ST001	ER21-Cm03-I	PC
喷油半成品/ER21-Cm0	喷油半成品	5508802001-ST001	ER21-Cm03-S	PC
电镀半成品/ER21-Cm0	电镀半成品	5508803004-ST001	ER21-Cm03-V	PC
全检成品/ER21-Cm03/	全检成品	9502088015-ST001	ER21-Cm03	PC

母件产品 5508801015 注塑半成品/ER21-Cm03 注塑半成品 ER21-Cm03-I

BOM版本号 A01 历史 生产单位 PCS 状态 核准

制造中心 I001 注塑车间 特征码 00 系统默认

批 量 1.00 重 量 0.022200 仓 库 SF11 半成品保税仓

直接人工 制造费用 耗用物料 托工费用

加工小时 生产成本 标准产量 /人小时 版次

创建日期 2017/2/13 生效日期 2017/2/13 失效日期 建立人 林丽梅

海关编号 海关名称 审核日期 2017/2/13 审核人 林丽梅

文件号 生产说明

客户编号 对方货品编号

链接文档 链接 查看

- 1.进入母件产品筛选模块，输入需要新建的料号（格式：**\*XXX\***）
- 2.双击需要的产品
- 3.输入BOM版本号（注塑：**社内A01，社外A02**）/制造中心（根据相关工艺）/批量（默认1）

## 步骤：6、工程BOM建立（4）

母件产品 550440100 注塑半成品/TA19-CM03 注塑半成品 TA19-CM03-I

BOM版本号 A01 历史 生产单位 PCS 状态 核准

制造中心 T001 注塑车间 特征码 00 系统默认

批 量 1.00 重 量 0.001900 仓 库 SF21 半成品非保税仓

直接人工 制造费用 耗用物料 托工费用

加工小时 生产成本 标准产量 /人小时 版次

创建日期 2013/11/28 生效日期 2013/11/28 失效日期 建立人

海关编号 海关名称 审核日期 2013/11/28 审核人

文 件 号 生产说明

客户编号 对方货品编号

链接文档 1 链接 查看

序号	子件货品编号	子件货品名称	仓库名称	件货品简	单位	可选件	虚拟件	制程编号	用量	基数(分母)	单位损耗率(%)
1	3900235004	全原料/PC/透明/2805/保	塑胶原材料保税	全原料	KG	否	非虚拟件		5.4000000	1000.00	10.0000000
2	3450000001	色粉/292837/透明橙黄色	色粉非保税仓	色粉	份	否	非虚拟件		0.0002376	1.00	
3	3910250001	水口料/PC/透明橙黄色/2	水口料保税仓	水口料	KG	否	虚拟件	ZS001	3.5000000	1000.00	

1. 点击图标进入查询筛选模块，（注塑半成品BOM只带全原料/色粉/水口料/社内周转包装）
2. 水口料需要设置虚拟件和制程编号ZS001
3. 根据信息表输入用量/基数/单位损耗率

## 步骤：6、工程BOM建立（5）

母件产品	550440100	注塑半成品/TA19-CM03	注塑半成品	TA19-CM03-I
BOM版本号	A01	历史	生产单位	PCS
制造中心	T001	注塑车间	特征码	00
批 量	1.00	重 量	0.001900	仓 库
直接人工		制造费用		托工费用
加工小时		生产成本		标准产量
创建日期	2013/11/28	生效日期	2013/11/28	失效日期
海关编号		海关名称		审核日期
文 件 号		生产说明		
客户编号		对方货品编号		
链接文档				

序号	子件货品编号	子件货品名称	仓库名称	件货品简	单位	可选件	选默	虚拟件	制程编号	用量	基数(分母)	单位损耗率(%)	重
1	3900235004	全原料/PC/透明/2805/保	塑胶原材料保税	全原料	KG		否	非虚拟件		5.4000000	1000.00	10.0000000	
2	3450000001-ST001	色粉/292837/透明橙黄色	色粉非保税仓	色粉	份		否	非虚拟件		0.0002376	1.00		
3	3910250001	水口料/PC/透明橙黄色/2	水口料保税仓	水口料	KG		否	虚拟件	ZS001	3.5000000	1000.00		

用量计算：

1.水口料：一套模具的水口重量÷取数，基数1000

2.全原料：水口单重+产品单重，基数1000，损耗率看步骤4

3.色粉：（水口单重+产品单重）\*（1+损耗率）\*比率/1000，基数1

比率（色粉 1：25，30680 1:50，M599 3:25，M506 1:25，其他色种问项目工程师）

## 步骤：6、工程BOM建立（6）

<div> <div>母件产品</div> <div>5508801015</div> <div>...</div> <div>注塑半成品/ER21-Cm03</div> <div>注塑半成品</div> <div>ER21-Cm03-I</div> </div> <div>1</div>												
序号	子件货品编号	子件货品名称	仓库名称	件货品简	单位	可选件	选默	虚拟件	制程编号	用量	基数(分母)	单位损耗率(%)
1	3900209013	全原料/PC/黑色/L-1225L	塑胶原材料保税仓	全原料	KG		否	非虚拟件		25.3500000	1000.00	3.0000000
2	3910209042	水口料/PC/黑色/L-1225L	水口料保税仓	水口料	KG		否	虚拟件	ZS001	3.1500000	1000.00	
<div> <div>母件产品</div> <div>5508803004</div> <div>...</div> <div>电镀半成品/ER21-Cm03</div> <div>电镀半成品</div> <div>ER21-Cm03-V</div> </div> <div>2</div>												
序号	子件货品编号	子件货品名称	仓库名称	件货品简	单位	可选件	选默	虚拟件	制程编号	用量	基数(分母)	单位损耗率(%)
1	5508801015-ST001	注塑半成品/ER21-Cm03-I	半成品保税仓	注塑半成	PCS		否	非虚拟件		1.0000000	1.00	10.0000000
2	3424000139	油漆/LT-806-8A/UV底漆	化工危险品非保税仓	油漆	KG			非虚拟件		15.0000000	1000.00	10.0000000
3	3200000117	中漆/TK7067A-1	化工危险品非保税仓	中漆	KG			非虚拟件		12.0000000	1000.00	10.0000000
4	3002690056	色浆/TK-514/黄黑	化工危险品非保税仓	色浆	KG			非虚拟件		1.4000000	1000.00	3.0000000
5	3002690050	色浆/TK-506B/深蓝色	化工危险品非保税仓	色浆	KG			非虚拟件		0.3500000	1000.00	3.0000000
6	3002690046	色浆/TK-517Y/黄色	化工危险品非保税仓	色浆	KG			非虚拟件		0.3500000	1000.00	3.0000000
7	3002690045	色浆/TK-502R/红色	化工危险品非保税仓	色浆	KG			非虚拟件		0.0200000	1000.00	3.0000000
<div> <div>母件产品</div> <div>9502088015</div> <div>...</div> <div>全检成品/ER21-Cm03/I</div> <div>全检成品</div> <div>ER21-Cm03</div> </div> <div>3</div>												
序号	子件货品编号	子件货品名称	仓库名称	件货品简	单位	可选件	选默	虚拟件	制程编号	用量	基数(分母)	单位损耗率(%)
1	5508802001-ST001	喷油半成品/ER21-Cm03-S	半成品保税仓	喷油半成	PCS		否	非虚拟件		1.0000000	1.00	
2	2101020013	纸箱/YJ17/665*465*310	包材非保税仓	纸箱	PCS		否	非虚拟件		1.0000000	432.00	
3	2103080016	纸平卡/YJ17-T01/650*45	包材非保税仓	纸平卡	PCS		否	非虚拟件		5.0000000	432.00	
4	2105040023	纸刀卡/YJ17-L02(4刀)	包材非保税仓	纸刀卡	PCS		否	非虚拟件		16.0000000	432.00	
5	2105040025	纸刀卡/YJ17-W02(4刀)	包材非保税仓	纸刀卡	PCS		否	非虚拟件		16.0000000	432.00	
6	2108030019	打孔胶袋/0.03*120*180	包材非保税仓	打孔胶袋	PCS		否	非虚拟件		432.0000000	432.00	

工程BOM建立顺序：按工艺顺序，例如：注塑半成品-电镀半成品-喷油半成品-全检成品

1.注塑半成品：全原料/色粉/水口料/周转包装

2.其他工序：上一道工序/物料

3.全检成品：上一道工序/出货包装



## 步骤：6、工程BOM建立（7）

附件为货品基本资料的导入模版及物料编码规则，烦请各位查收！

另：关于做BOM表中的损耗率问题如下：

半成品

喷油，电镀品：10%

镭雕：4%

印刷/烫金：3%

装配：2%

木纹：5%

原材料：注塑品所用原材料损耗由注塑部程冲课长提供，其它原料损耗由徐文提供，现有的损耗清单有：

油漆/开油水类：10%

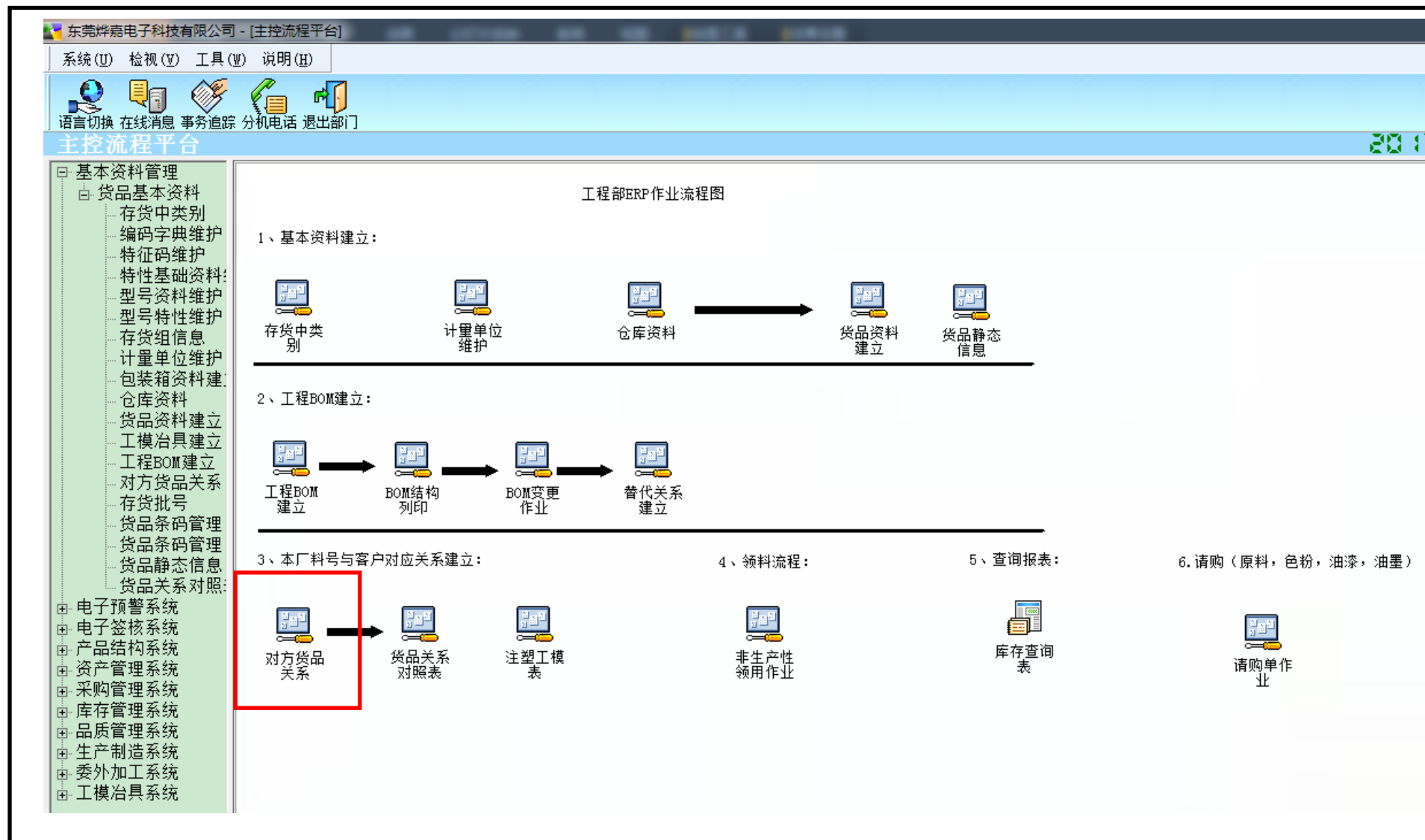
油墨：5%

固化剂/色精/钨丝/铝丝：3%

2014-05-30

各种工艺和物料损耗率

## 步骤：7、对方货品关系建立（1）



点击对方货品关系图标进入模块

## 步骤：7、对方货品关系建立（2）

对方货品关系主筛选

名称	比较符	比较值	关系
货品名称	象	ER21	并且

原有筛选条件：  
货品名称 象 ER21

☒ 在原有数据上筛选

清除 确定 取消

1. 点击过滤-输入货品名称（机种名）-确定后筛选出所有产品信息
2. 从第一个编号开始点击选中
3. 选出山田默认客户供应商是BSW001-输入对应货品编号-对应货品名称-保存

## 步骤：8、工模治具建立

东莞烨嘉电子科技有限公司 - [工模治具建立]

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

### 工模治具建立

浏览(B) 编辑(E)

1. 基本资料管理

- 2. 货品基本资料
  - 存货中类别
  - 编码字典维护
  - 特征码维护
  - 特性基础资料:
  - 型号资料维护
  - 型号特性维护
  - 存货组信息
  - 计量单位维护
  - 包装箱资料建
  - 仓库资料
  - 3. 货品资料建立
  - 4. 工模治具建立
  - 工程BOM建立
  - 对方货品关系
  - 存货批号
  - 货品条码管理
  - 货品条码管理
  - 货品静态信息
  - 货品关系对照:
- 电子预警系统
- 电子签核系统

模号 爱博032 名称 爱博模具

规格

单位 SET 预计使用年限

模穴 2 预计使用次数

仓库 MJ001 注塑模具仓

货位 MJ001-000 MJ001---初始特征货位

产品材质 PC

产品尺寸

模具尺寸 350\*355.5\*500

模仁材质

应用范围

供应商 存放数量

应用机台 属性 自制 料头重量(G)

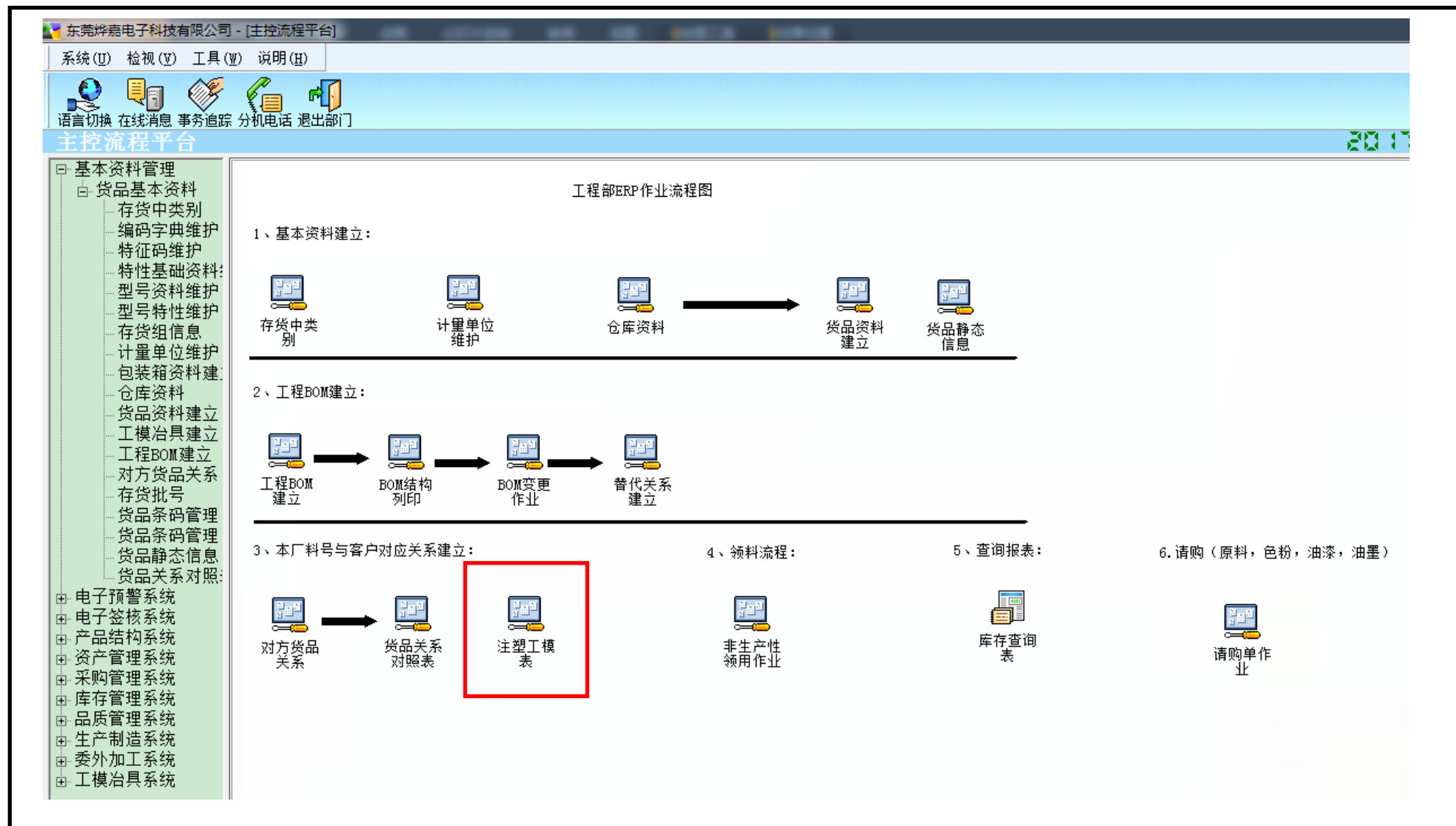
建立日期 2017/2/13 建立人 林丽梅 停用日期

存放位置

备注

- 1.进入ERP界面-基本资料管理-货品基本资料-工模治具建立
- 2.点击新增
- 3.输入模号-名称-单位-模穴-仓库-货位-产品材质-模具尺寸
- 4.点击保存

## 步骤：9、注塑工模表建立（1）



点击注塑工模表图标进入模块

## 步骤：9、注塑工模表建立（2）

东莞烨嘉电子科技有限公司 - [注塑工模表]

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

### 注塑工模表

基本资料管理

- 货品基本资料
  - 存货中类别
  - 编码字典维护
  - 特征码维护
  - 特性基础资料
  - 型号资料维护
  - 型号特性维护
  - 存货组信息
  - 计量单位维护
  - 包装箱资料建立
  - 仓库资料
  - 货品资料建立
  - 工模治具建立
  - 工程BOM建立
  - 对方货品关系
  - 存货批号
  - 货品条码管理
  - 货品条码管理
  - 货品静态信息

浏览(B) 编辑(E)

单据编号 1702130001 单据日期 2017/2/13 状态 核准

客户 BSW001 BESTWAY

生产产品

版本 单位 客户货号

制单人 林丽梅 审核人 林丽梅 审核日期 2017/2/13

备注 ER21

模号	配件编号	配件名称	版本	单位	用量	速/安	单重(g)	出模数	水口(g)	口	啤重
YJ16321	5508801001-ST001	注塑半成品/ER21-C0B01		PCS	1.00	112	29.500000	1	10.500000		40.
YJ16322	5508801002-ST001	注塑半成品/ER21-C0B01		PCS	1.00	102	16.000000	1	3.630000		19.
YJ16322	5508801003-ST001	注塑半成品/ER21-C0B01		PCS	1.00	102	11.400000	1	3.630000		15.
YJ16322	5508801004-ST001	注塑半成品/ER21-C0B01		PCS	1.00	102	21.600000	1	3.630000		25.
YJ16323	5508801005-ST001	注塑半成品/ER21-M0B01		PCS	1.00	128	0.700000	2	0.700000		2.
YJ16323	5508801006-ST001	注塑半成品/ER21-M0B01		PCS	1.00	128	0.800000	2	0.700000		2.
YJ16324	5508801007-ST001	注塑半成品/ER21-M0B01		PCS	1.00	120	10.000000	1	1.850000		11.
YJ16324	5508801008-ST001	注塑半成品/ER21-M0B01		PCS	1.00	120	10.000000	1	1.850000		11.
YJ16325	5508801009-ST001	注塑半成品/ER21-M0B01		PCS	1.00	112	11.300000	1	2.750000		20.

1. 点击新增
2. 选好客户
3. 备注机种名



## 步骤：9、注塑工模表建立（3）

单据编号: 1702130001 单据日期: 2017/2/13 状态: 核准

客户: BSW001 BESTWAY

生产产品:

版本: 单位: 客户货号:

制单人: 林丽梅 审核人: 林丽梅 审核日期: 2017/2/13

备注: ER21

模号	配件编号	配件名称	版本	单位	用量	速/安	单重(g)	出模数	水口(g)	口	啤重(g)	胶料编号	品名	原料名称	粉名	粉名	粉名	粉名	备
YJ16321	5508801001-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	112		29.500000	1	10.500000		40.000000	3900209013	PC	全原料					120T
YJ16322	5508801002-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	102		16.000000	1	3.630000		19.630000	3900114005	ABS	全原料					160T
YJ16322	5508801003-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	102		11.400000	1	3.630000		19.630000	3900114005	ABS	全原料					160T
YJ16322	5508801004-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	102		21.600000	1	3.630000		25.230000	3900114005	ABS	全原料					160T
YJ16323	5508801005-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	128		0.700000	2	0.700000		2.100000	3900235006	PC	全原料					86T
YJ16323	5508801006-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	128		0.800000	2	0.700000		2.300000	3900235006	PC	全原料					86T
YJ16324	5508801007-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	120		10.000000	1	1.850000		11.850000	3900235006	PC	全原料					89T
YJ16324	5508801008-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	120		10.000000	1	1.850000		11.850000	3900235006	PC	全原料					89T
YJ16325	5508801009-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	112		11.300000	1	8.750000		20.050000	3900209013	PC	全原料					86T
YJ16325	5508801010-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	112		11.200000	1	8.750000		19.950000	3900209013	PC	全原料					86T
YJ16326	5508801011-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	112		24.000000	2	1.500000		49.500000	3900209001-ST001	PC	全原料					58T
YJ16327	5508801012-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	128		1.800000	2	4.250000		7.850000	3900302004	POM	全原料					86T
YJ16327	5508801013-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	128		3.100000	2	4.250000		10.450000	3900302004	POM	全原料					86T
爱博026	5508801014-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	90		45.700000	1	3.150000		48.850000	3900209013	PC	全原料					160T
爱博026	5508801015-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	90		22.200000	1	3.150000		25.350000	3900209013	PC	全原料					160T
爱博027	5508801016-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	120		1.300000	1	1.430000		2.730000	3900209013	PC	全原料					86T
爱博027	5508801017-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	120		1.100000	1	1.430000		2.530000	3900209013	PC	全原料					86T
爱博027	5508801018-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	120		2.600000	1	1.430000		4.030000	3900209013	PC	全原料					86T
爱博027	5508801019-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	120		3.200000	1	1.430000		4.630000	3900209013	PC	全原料					86T
爱博027	5508801020-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	120		3.700000	1	1.430000		5.130000	3900209013	PC	全原料					86T
爱博027	5508801021-ST001	注塑半成品/ER21-CB01	PCS	1.00	120		3.800000	1	1.430000		5.230000	3900209013	PC	全原料					86T
爱博032	5508801022-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	112		21.300000	1	10.400000		31.700000	3900209013	PC	全原料					120T
爱博032	5508801023-ST001	注塑半成品/ER21-MB01	PCS	1.00	112		20.000000	1	10.400000		30.400000	3900209013	PC	全原料					120T

2

3

审核 转产品模具关系 单位用量含水口

- 1.把信息输入完整（默认版本B01和用量1）
- 2.点击审核确认
- 3.点击转产品模具关系确认，BOM完整录完