

文件编号	YW-INJ-005
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/20

周报管理业务标准说明书





			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	2017.4.20	注塑部	无	新版本作成



业务标准流程图

业务机	标准名 称	周报管理使用标准 说明书	部 门	注	塑部	从接收到履行所需的周期时 问	190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		入库金额汇总	注塑部	20分钟		登录FTERP系统		
2	4	小器运行时间统计	注塑部	5分钟		运行QMD19		
3		√	注塑部	10分钟		运行QMD19 , 数据汇总		
4			注塑部	5-10分 钟		收集资料		
5		 成本核算	注塑部	20分钟		良品数,不良总数,产值,材 期分别加起来,进行汇总	料单价按日	
6		→ 周报管理	注塑部	120分钟		填相关内容		



步骤:1、入库金额汇总(1)



- 1、FTERP登录:在电脑的桌面(鼠标)双击FTERP图标;
- 2、(鼠标)点击更改账户;
- 3、然后再输入密码确定。



步骤:1、进入模块(2)



- 1、(鼠标)点击生产制造系统;
- 2、(鼠标)生产报表;
- 3、 (鼠标)再点击产品入库明细表。



步骤:1、选择查询条件(3)

报奉日期,		⊧3+ W000 .	_		东莞烨嘉电子科; 产品入库明	技有限公司 J細表			+ 北東和						
1645日期:	→ 入座日期 対戦	ketua	- 单根编号	制令单号	相称 包格	制造数量	入库教量	入库产品	1 300003003	10 10(4)(1)	4P X206 11/P2	5	R TRUBE PSEE JUREA 2	CRUTER	
		- 14 701	-74.00	1014 - 0	2400	TT LOL DO LES	2 (1900) and				🚾 产品入店明約	1.麦薪法			
			查询条件			E	X	-	-		175h	Listow	Lutz		
			入库日期	58				-	-		名称	比较付	印刷	大永	
			制令单号	8	L					\$	人库里号				
			产品编号组	2	LL			-		1	人库日期	>=	2017-4-24	并且	
			销售单号约	5	1£			-	库日期	过	过账日期		洗择相关内容		
			计划单号组	8	1E			-	-9-28	2016-5	单据别	· ·			
			制造中心	3	IL				-9-20	2016-1	单据编号				
			☑ 是중물	(示小计					-9-28	2010-	制令单号				
			- 小计分	組方式 ()	******	Table D		-	-9-28	2016-9	排程单号		4		
			(• //4	14-9 C	917#5 (//B	r/~ da		-	-9-28	2016-9	销售/计划单号				
			✓ 是否显	1示合计				-	-9-28	2016-9	客户订单号	1			
					▲ 确定	★取満		-	-9-28	2016-9	制造中心编号	象	1001	并且	
								-	-9-28	2016-9	日白海等条件。	(.	(1.1	×
						2		-	-9-28	2016-9	0K1H 900223K1T •				
						_		-	-9-28	2016-9					
								-							
								-	-6-24	2015-6				_	
								-	6-24	2015	□ 在原有数据上	筛选		5	
 Image: Control of the second se									-0-24	2010-6				1	
Q 查询条件									-10-6	2015-1			🥻 清除 🛛 🗸 确定	🗙 取消	肖
										2010					

- 1、(鼠标)先点击查询条件;
- 2、(鼠标)点击确定;
- 3、(鼠标)点击过滤;
- 4、(鼠标)点击选择相关内容(注意选择一周,如: 2017-4-24至2017-4-30));
- 5、(鼠标)再点击确定。



步骤:1、输出EXcel表格(4)

报表日期: 20	17-5-12	统计期间			东莞烨嘉电子 产品入 制表人: 江国3	子科技有限公司 库明细表 ^娘	1	
入库单号	入库日期	过账日期	单据编号	制令单号	规格	て 制造数量	入库数量	入库产品名称
WF17041358	2017-4-24	2017-4-25	MU17041139	W017040525	PA03750-Y521	4000.00	550.00	注塑成品/PA03750-15
WF17041346	2017-4-24	2017-4-25	MU17041125	¥017040525	PA03750-Y521	4000.00	300.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041323	2017-4-24	2017-4-24	MU17041103	¥017040525	PA03750-Y521	4000.00	800.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041305	2017-4-24	2017-4-24	MU17041088	¥017040525	PA03750-Y521	4000.00	750.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041463	2017-4-26	2017-4-27	MU17041211	¥017040558	PA03750-Y511	600.00	50.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041463	2017-4-26	2017-4-27	MU17041211	¥017040526	PA03750-Y511	4000.00	550.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041380	2017-4-25	2017-4-25	MU17041157	¥017040558	PA03750-Y511	600.00	550.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041362	2017-4-24	2017-4-25	MU17041143	W017040526	PA03750-Y511	4000.00	150.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041358	2017-4-24	2017-4-25	MU17041139	¥017040526	PA03750-Y511	4000.00	700.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041325	2017-4-24	2017-4-24	MU17041105	¥017040526	PA03750-Y511	4000.00	350.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041323	2017-4-24	2017-4-24	MU17041103	V017040526	PA03750-Y511	4000.00	700.00	注塑成品/PA03750-Y5
VF17041305	2017-4-24	2017-4-24	MU17041088	W017040526	PA03750-Y511	4000.00	750.00	注塑成品/PA03750-Y5
WF17041304	2017-4-24	2017-4-24	MU17041087	¥017040526	PA03750-Y511	4000.00	800.00	注塑成品/PA03750-Y5
VF17041323	2017-4-24	2017-4-24	MU17041103	¥017040479	PA03750-Y351	3520.00	568.00	注塑成品/PA03750-Y3
WF17041303	2017-4-24	2017-4-24	MU17041086	V017040479	PA03750-Y351	3520.00	2112.00	注塑成品/PA03750-Y3
VF17041303	2017-4-24	2017-4-24	MU17041086	V017040440	PA03750-Y341	3840.00	504.00	注塑成品/PA03750-Y3
WF17041337	2017-4-24	2017-4-25	MU17041121	¥017040527	PA03750-Y331	4000.00	1400.00	注塑成品/PA03750-Y3
WF17041314	2017-4-24	2017-4-24	MU17041096	¥017040527	PA03750-Y331	4000.00	1000.00	注塑成品/PA03750-Y3
VF17041303	2017-4-24	2017-4-24	MU17041086	¥017040527	PA03750-Y331	4000.00	1000.00	注塑成品/PA03750-Y3
VF17041337	2017-4-24	2017-4-25	MU17041121	¥017040480	PA03750-Y321	4000.00	1400.00	注塑成品/PA03750-Y3
VF17041314	2017-4-24	2017-4-24	MU17041096	¥017040480	PA03750-Y321	4000.00	1000.00	注塑成品/PA03750-Y3
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	- (<u>1212</u> , 22),		195 and in PR

1、(鼠标)点击右键输出EXcel表格;

步骤:1、入库金额汇总(5)

										Ē	ᅕ品	入库	明细	表			
入唐	单号	入库	日だ	单振	编号	制	令单	-	规格	<i>'</i>		制造数量	入库数日	单价	金額	6	入库产品名称 颜色 产品名称
WF1	70415	12017	-4-2	10017	70412	SWO:	1704	054	ZGSKO	02-I	/按键	*******	27720.0	0.09	2560	.13	注塑半成品/ZGSK002 注塑半成品
WF1	70415	12017	-4-2	1MU17	70412	SWO:	1704	031	SIG机制	伸/z	GSIGOOI	******	1200.0	0.66	787	. 27	注塑半成品/SIG机种/注塑半成品
WF1	70415	12017	-4-2	1MU17	70412	SWO:	1704	031	SIG机利	伸/z	GSIG001	******	3600.0	0.66	2361	. 82	注塑半成品/SIG机种/注塑半成品
WF1	70415	2017	-4-2	1MU17	70412	SWO:	1704	048	ZGSKO	01-I	/外壳	******	24291.0	0.10	2492	. 74	注塑半成品/ZGSK001 注塑半成品
WF1	70415	2017	-4-2	10017	70412	€₩O:	1704	031	SIG机和	伸/Z	GSIG001	******	4200.0	0.66	2755	i. 45	注塑半成品/SIG机种/注塑半成品
WF1	70415	2017	-4-2	10017	70412	έ₩O:	1704	043	120LE	D3A9	7020-3-	******	7200.0	0.46	3317	. 50	注塑半成品/120LE03,注塑半成品
WF1	70415	2017	-4-2	10017	70412	€¥O:	1704	054	ZGSKO	02-I	/按键	******	22680.0	0.09	2094	. 65	注塑半成品/ZGSK002 注塑半成品
WF1	70415	2017	-4-2	10017	70412	(WO)	1704	001	AW222	04-1	1F	1950.00	840.0	0.88	742	. 31	注塑成品/AW22204-1 注塑成品/
WF1	70415	2017	-4-2	<u>{MU17</u>	70412	WO:	1704	034	PA036	03-Y	181	6000.00	322.0	0.88	284	. 07	PA03603-Y181/CHUTEPA03603-Y
WF1	70415	52017·	-4-2	(MU17	70412	28¥0;	1704	034	PA037	50-Y	101/91	3000.00	60.0	0 4.96	297	. 81	注塑半成品/PA03750 注塑半成品
WF1	70415	52017	-4-2	8MU17	70412	28W03	1704	043	120LE	D3A9	7020-3	******	9800.0	0.46	4515	i. 49	注塑半成品/120LE03.注塑半成品
WF1	70415	52017	-4-2	8MU17	70412	28WO:	1704	049	SIG机	钟/Z	GSIG001	*****	7200.0	0.66	4723	64	注塑半成品/SIG机种/注塑半成品
WF1	70415	52017	-4-2	8MU17	70412	28WO3	1704	034	PA037	50-Y	101/91	3000.00	45.0	0 4.96	223	3.35	注塑半成品/PA03750 注塑半成品
WF1	70415	52017	-4-2	8MU17	70412	28WO3	1704	034	PA037	50-Y	101/91	3000.00	195.0	0 4.96	967	. 87	注塑半成品/PA03750 注塑半成品
WF1	70415	i€2017	-4-2	8MU17	70412	\$¥03	1704	034	PA037	50-Y	101/91	3000.00	39.0	0 4.96	193	3.57	注塑半成品/PA03750 注塑半成品
WF1	70415	62017	-4-2	8MU17	70412	9WO:	1704	049	SIG机和	钟/Z	GSIG001	******	2520.0	0.66	1653	3.27	注塑半成品/SIG机种/注塑半成品
WF1	70415	62017	-4-2	8MU17	70412	States (WO)	1704	948	ZGSKO	01-I	/外壳	******	25680.0	0.10	2635	i. 28	注塑半成品/ZGSK001 注塑半成品
WF1	70415	62017	-4-2	8MU17	70412	SMO:	1704	054	ZGSKO	02-I	/按键	******	23218.0	0.09	2144	. 34	注塑半成品/ZGSK002 注塑半成品
WF1	70415	i€2017	-4-2	EMU17	70412	Stero:	1704	100	AW222	04-1	1F	1950.00	270.0	0.88	238	8.60	注塑成品/AW22204-1 注塑成品/
WF1	70415	12017	-4-2	8MU17	70413	(WO)	1704	054	ZGSKO	02-I	/按键	******	40140.0	0.09	3707	. 20	注塑半成品/ZGSK002 注塑半成品
WF1	70415	82017	-4-2	8MU17	70413	(WO)	1704	048	ZGSKO	01-I	/外壳	*****	36759.0	0 0.10	3772	. 21	注塑半成品/ZGSK001 注塑半成品
WF1	70415	82017	-4-2	EMU17	70413	(WO:	1704	048	ZGSKO	01-I	/外壳	******	36037.0	0 0.10	3698	3.12	注塑半成品/ZGSK001 注塑半成品
WF1	70415	82017	-4-2	EMU17	70413	(WO:	1704	054	ZGSKO	02-I	/按键	******	15534.0	0.09	1434	. 67	注塑半成品/ZGSK002 注塑半成品
WF1	70415	82017	-4-2	EMU17	70413	(WO:	1704	048	ZGSKO	01-I	:/外壳	******	6105.0	0 0.10	626	5.50	注塑半成品/ZGSK001 注塑半成品
WF1	70415	2017	-4-2	9W017	70404	9¥0:	1704	049	SIG机	钟/Z	GSIG001	******	4701.0	0.66	3084	.14	注塑半成品/SIG机种/注塑半成品
													3	合计:	312455	. 51	
•													¥				

1、先查找单价; 2、然后核算金额; 3、再全部汇总,再把相关数据填入指定的经营周报里。



步骤:2、机器运行时间统计表(1)



- 1、运行qmd19,进入周报稼动率表格文件夹;
- 2、(鼠标)点击2017年机器运行时间统计表文件夹;
- 3、打开2017年机器运行时间EXcel表格。



步骤:2、机器运行时间统表(2)

						F	É4	17	生	间/	珊	E机	L¥	影技	行	ŕŀ	伯	统	ìł	表																	5月	份	无尘	(车)	ΠA	班枝	肌器	駻	常問	时间	统	H							
k. HTF250#1	12						<u>u</u> _				1-7-	- 7	чн	H ~~				-71		-1-2	-									1																						作成	50	捐录	ελ:
	T T			Т	Τ									Т			Ι		Т	Т	Τ		Т	Γ				Т		1	-						-										-		-	.,			-		
日期	1	2	3 4	5	6	7	8	9	10	11	12	13 1	14]	15 1	6 1	7 18	19	20	21 2	22 2	3 24	4 25	26	27	28	29	30 3	31	合计	ac.28	t			, ,		1.1	,		и в			2 0													
	+	-	+	+	+	+	-		\vdash	\vdash	+	+	+	+	+	-	+	+	+	+	+	+	+	+	\vdash			+		KRASE		5 8			0.5	1		; 6	5 1			11 2					-		Ť,						6 34
作时间		11.2	ալո	1.1.1	112	Ļ.,	Ļ		u		11.9	11.9	12	, 1	• 11	,				_			1					_	140	THE PERSON	T					t.											Ť		t						
动率			填	λ	相	羙	内	名	F.						-						_								0.04	aver .	Ħ		, i	15 0		t.	11			1.5	45	17 18				,			t			,	ľ,		4 12
41-1-84			<u>. n n:</u>	1	1 11.11	1	4.00	10.95		11.71				- 11 - 1	2 10.		1.04			-	1 1.1		1.0	0.01		5.01			0.0	HERE	t					t.						11 4				Ť,	Ť		Ť,				Ť,		6 11
射出数	\vdash	\rightarrow	+	+	┢	┢	-		\vdash	\vdash	\rightarrow	\rightarrow	\rightarrow	\rightarrow	-	+	+	\rightarrow	\rightarrow	+	+	+	┢	┢	\vdash		\rightarrow	+	(- SREER	t		i.			t.		÷.			1.6	1 3				Ĺ.	Ť		t,				1.		4 14
均周期(秒)	<0100	CTV 0		re erv	ONCT Y	CIV 9	-CEV 0	CIV 9	CT 10	-CEV 0	crve		210 K	11.0	vo-cu	- PHONY		CEV 04	11.0 KD	1110			SHOCK V	0.000	GIVE	CIV 9	CIVO C	719	#DIV/0	SHER						4	10	4 4	4,	D _e 2	1.1		h				-		T,						0 11
横次封				Т										Т						Т			Т							-			0.5			開	歹	7	¥,	X 3	X.	陆	Z				-		1						0 24
1960/202	\vdash	-	+	+	+	+			\vdash	\vdash	+	+	+	+			+	+	+	+	+	+	+	+	\vdash			+				8 48	4	60 25	1 141		108		8 7.8	148	158	38 35			H					,					0 1879
科次数		_	_	+	-	-					\rightarrow	\rightarrow	\rightarrow	_		_			\rightarrow	_	_	_	+					_	(148		0 0					0	1 2	1 14	,		0 1	8 20	1 0						,					
與模时间																													(.76		0 0		0 0	1	0	0 0	03 (2.5		0	0 2		0		0	0							0	
味いた何																														5.82		3 43	40 3	1.5 29.	5 14.5	40	18.5		1 55		0	1 4	4 1	0		0	0		0	0		0	0	0	0 12
생아티미	\vdash	-	+	+	+	+	-		\vdash	\vdash	+	+	+	+	+	-	+	+	+	+	+	+	+	+	\vdash			+	(1. 教育注意		1 2	1	2 0	0	1	3		3 8	1	1	1 1													. 2
机时间			_	+		1						\rightarrow	_	_					_	_	\perp		1					_	(1. 资料注意	0	1 2	1	2 0	0	1	3	: :	3 6	1	1	1 1	1 1		0	0	0	0 0	0	0		0	0		0 27
异常时间									١.																				57.5	<u>क</u> व	+46.00 123	1.50 206 00	99.30 12	2.00 185	50 1157.0	0 129.00 1	152 00 90	2.50 0.00	1.00 90.30	173.00	175.00 74	00 55.0	60 50.7	0.00	E.00	0.00	0.00 0	00 0.00	0.00	0.00	1.00 0.	0.00	0.00	0.00 0	00 2362
49.1.4.271.000	1	-	<u> </u>	1	10				Ľ.		-	-	1	1		Ľ	1		1	1	1		1	1	Ľ			-									- 5	月	分无	尘?	乍间]AJ	近成	ù型	日和	家式	摔								
異的问题	\vdash	-	+	+	+	+	-	3	\vdash	\vdash	\rightarrow	+	+	+		-	+	\vdash	+	+	+	+	+	+	\vdash		-	+	3	\sim	1	2 3	+	5 6	7	1	9	10 1	1 12	в	14	15 1	6 17	11	39	28	21 7	12 29	28	25	26 2	28	з	30 3	n ex
机器的问题									12																				0.5		***** :23	1.5 209.0	2:2.5 (9	0.1 136	5 528.0	180.0	199.0 21	8.5 204	1 221.2	139.0	37.8 23	8.0 343	4 38.	1 312.0	312.0	012.0 S	112.0 317	2.0 212.1	0 012.0	212.0 21	2.0 512	0 212.0	312.0 3	12.0 313	2.0 7399
树前颜																													(· -	***** 218	6.0 364.0	264.0 25	2.0 156	0 544.0	228.0	06.0 De	£ 0 254	1.0 340.1	144.0	55.0 27	6.0 216	2 288	0 312.0	312.0	D12.0	12.0 21	1.0 212.1	8 212.0	212.0 21	12.0 313	0 212.0	312.0	12.0 213	2.0 1948
ACCESSION OF CARES	\vdash	+	+	+	+	-				\vdash	+	+	+	+			+	\vdash	+	+	+	+	+	\vdash	\vdash		+	+		1 1000	a. n 8	01 23 2	8.9	1.48 EL 1	8 8 8	80.24	11.96 93	. 8 17	36 52.2	5.3	87.84 B	i.26 III.	3 90.9	94 100.0	61.00. PK	100, 15	00.04107	. 04 100.1	N 100.05	101.0410	10. IN 100	05,000.0	100.001	00.04.00	1.05 52
周机时间					1				63	15				3 1	3		1						1	1					5.5		<. N 18	8 6.0	6.38	.91 41	8 6.7	18.74	1.06 7	1.79 65	4 23 9	4.8	4.55 3	3 3.	n 83.9	H 109.9	ALC: N	170. IN	00.04UF		810.9	101.041	0. IN 19	94101.0	4(75. PV)	0.0400	1.01 21

- 1、填入相关内容;
- 2、自动生成数据。



步骤:3、机台稼动率(1)



- 1、(鼠标)点击稼动率文件夹;
- 2、(鼠标)再点击2017年月份稼动率EXcel表格。



步骤:3、机台稼动率汇总(2)

			5月份/	ı班								ų,	5月份Bi	斑				
日期 项目	8	9	10	11	12	13	14	습计		日期 項目	8	9	10	11	12	13	14	습计
1、標的问题	0	3	0	24.4	0.5	0	0	27.9		1、標的问题	0	9.5	22.5	23	11.5	13	1.5	81
2、机器的问题	2	0	ىلد ھىل	25	± h	-010	121	15.5		2、机器的问题	10	4.5	2	0.5	1.5	2	2	22.5
3、材料的问题	0	0	149	人招,	具八	不 不/拍	N.	0		3、材料的问题	٥	0	٥	0	0	0	0	0
4、调机时间	0	3.5	10	17	2	1.5	6.5	40.5		4、调机时间	2	4	8.5	16.5	10	1.5	3.5	46
5、试想时间	0	0	0	0	0	0	0	0		5、试模时间	٥	٥	0	5.5	3.5	0	0	9
6、換 慎时间	0	0.5	2	6.5	3	1.5	1.5	15		6、换模时间	0.5	0.5	0.5	1.5	3	0	0.5	6.5
7、按料时间	0	0	1.5	4	2	0.5	1	9		7、换料时间	٥	٥	٥	1.5	0.5	0	0.5	2.5
8、开机时间	0	2.5	4.5	4.5	1	0.5	1	14		8、开机时间	0	0	1.5	1	1.5	0	1	5
9、无 计 划	84	108	72	48	71.9	168	156	707.9		9、无计划	96	107	84	60	72.5	180	168	767.5
10、其它	43	0	0	2.1	1.4	1	0	47.5		10、其它	46.5	0	0	2	1.4	1	0	50.9
11、保养	0	0	0.5	0	2.5	0	0			11、保养	0	0	0	0	0	0	0	
12、干燥	0	35.5	0	1	5.5	0	0			12、干燥	0	36	0	5.4	0	0	0	
合 计	129.00	153.00	93.50	108.00	90.80	173.00	175.00	922.3		合 计	155.00	161.50	119.00	116.90	105.40	197.50	177.00	1032.3
生产时间(H)	183.0	159.0	218.5	204. 0	221.2	139.0	137.0	1261.7		生产时间(3)	157.0	150.5	193.0	195.1	206.6	114.5	135.0	1151.7
计划并机时间(国)	228.0	204.0	240.0	264.0	240.1	144.0	156.0	1476.1		计划并机时间(3)	216.0	205.0	228.0	252.0	239.5	132.0	144.0	1416.5
相对称动率%	80.3%	77.9%	91.0%	77.3%	92.1%	96.5%	87.8%	85.5%		相对穆动率%	72.7%	73.4%	84.6%	77.4%	86.3%	86.7%	93.8%	81.3%
绝对稼动车%	58.7%	51.0%	70.0%	65.4%	70.9%	44.6%	43.9%	57.8%		绝对稼动率%	50.3%	48.2%	61.9%	62.5%	66.2%	36.7%	43.3%	52.7%
持有工时	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	2184.0		持有工时	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	2184.0
最大稼动时间	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	2194.0		最大稼动时间	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	312.0	2184.0
机器稼动率	58.7%	51.0%	70.0%	65.4%	70.9%	44.6%	43.9%	57.8%		机恭称动率	50.3%	48.2%	61.9%	62.5%	66.2%	36.7%	43.3%	52.7%
		A班	生产时	间(H)	1261.7							B班	生产时	司(H)	1181.70			
			计划开制	[时间(H)	1497	보험다	#行	核質	5/1	~ 岜2			计划开机	时间(H)	1416.5			
			相对移	家动率%	85%	- /332	er 14 .	~ 74	1				相对移	动率%	81%			
			绝对穆	动率%	58%								绝对穆	动率%	53%			
				合计	生产时	(H) [N]	2413.40											
					计划开制	飞时间(H)	2892.6											
					相对相	家动率%	83%											
					绝对和	家动率%	55%											

- 1、将相关内容填入表格内;
- 2、各班进行分类汇总。



步骤:4、数据来源(1)



1、(鼠标)点击我的电脑(F盘),进入周报数据来源文件夹,打开2017周报数据来源。



步骤:5、进入阿米巴文件夹(1)



2、(鼠标)点击2017年阿米巴,进入到2017年5月份。



步骤:5、查找单价(2)

注	塑部	<mark>阿米巴月</mark>	生产统计	十表	(5月)			1
	小车间(1~26号机)	18~98						
几台号	客户	产品图号	材料图番	材质	単重	材料	班别	产品	不良
-	-	•	•	-	-		-	単价マ	- 金额 -
26	东芝	5DA10364200	NH-FR 40	PP	本地7世0日	21. 19 4	計画を	4.17	0.00
26	东芝	5DA10364200	NH-FR 40	PP	77,10,	21.10	B	4.17	246.20
26	东芝	5AA18446100	BLR100G	PP	产品4.1801	9.89	A	1.68	35.30
26	东芝	5AA18446100	BLR100G	PP	74.00	9.89	В	1.68	8.41
6	东芝	5AA16674600	JM370K SP33064	PP	3.30	10.73	A	0.10	40.10
6	东芝	5AA16674600	JM370K SP33064	PP	3.30]	10.73	В	0.10	8.89
16	西铁城	24602090	2805	PC	•		A		0.00
16	西铁城	24602090	2805	PC			В		0.00
16	西铁城	24602130	2805	PC			A		0.00
16	西铁城	24602130	2805	PC			В		0.00
22	京瓷	121P1581800-3	BFL200B BK1066	PC			A		0.00
22	京瓷	121P1581800-3	BFL200B BK1066	PC			В		0.00
24	希克斯	PA03603-Y011	GP22 D9109-12	ABS			A		0.00
24	希克斯	PA03603-Y011	GP22 D9109-12	ABS			В		0.00
24	希克斯	PA03603-Y023	GP22 D9109-12	ABS			A		0.00
24	希克斯	PA03603-Y023	GP22 D9109-12	ABS			В		0.00

1、按产品图号查找单重、产品单价材料图番查找材料单价;

步骤:5、填单价(3)

注	塑部	邓阿米巴月	生产统计	十表	(5月))			
	小车间(1~26号机)	18~98						
机台号	客户	产品图号	材料图番	材质	」単重	材料 单价	班别	产品	不良
26	▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲	5AA18446100	BLR100G	PP	74.00	9.89	A	単加▼	
26	东芝	5AA18446100	BLR100G	PP	_74_00 <u>></u>	4 <u>8</u> 8 89 4	B-	1 , <u>1</u> , 68	8.41
6	东芝	5AA16674600	JM370K SP33064	PP	12,4504	-10.75	く地	P 76.10	40.10
6	东芝	5AA16674600	JM370K SP33064	PP	格吻	10.73	В	0.10	8.89
16	西铁城	24602090	2805	PC	37.15	0.85	A	1.60	182.36
16	西铁城	24602090	2805	PC	37.15	0.85	В	1.60	174.36
16	西铁城	24602130	2805	PC	32.91	0.85	A	1.61	184.10
16	西铁城	24602130	2805	PC	32.91	0.85	В	1.61	176.02
22	京瓷	121P1581800-3	BFL200B BK1066	PC	12.20	49.26	A	4.38	0.00
22	京瓷	121P1581800-3	BFL200B BK1066	PC	12.20	49.26	В	4.38	275.83
24	希克斯	PA03603-Y011	GP22 D9109-12	ABS	24.90	16.81	A	0.71	11.39
24	希克斯	PA03603-Y011	GP22 D9109-12	ABS	24.90	16.81	В	0.71	0.00
24	希克斯	PA03603-Y023	GP22 D9109-12	ABS	34.60	16.81	A	0.79	12.59
24	希克斯	PA03603-Y023	GP22 D9109-12	ABS	34.60	16.81	В	0.79	0.00

1、将查好的单介填入表格内;



步骤:5、成本核算(3)

车间 (1~26号机)	20日~29日																		
A 8	密白	* 다 며 다	+++++ (101 75)	++ 195	14 1 4	材料	THT BIL												2	0日	
55	*/ _	/ mm 7	1071-1021世	利度	##	单价	斑別	良品数	料花	变形	花痕	焼黒	缩水	拖伍	流纹	(1817-18	气泡	气纹	其它	产值	不良总数
0	0	0	0	0	0.00	0.00	R	•		*	×	×	×	×	×	*				0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	4									-				0.00	ő
ŏ	ŏ	ů.	Ő	Ő	0.00	0.00	B													0.00	ŏ
0	0	0	0	0	0.00	0,00	Å													0,00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	В													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	A													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	В													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	Å													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	В													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	A													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	В													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	A													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	В													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	A													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	B													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	Å													0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0,00	B													0,00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	Å	1	<u> </u>		b		1.4	-						0.00	0
0	0	U O	0	0	0.00	0.00	B			F	$\overline{\chi}Z$	医术	复售							0.00	0
0	0	0	0	0	0.00	0.00	A D			17	~	1	~ 3							0.00	0
0	Ų	Ų	U	Ų	0.00	0.00	D													0.00	
		۵	++				Å	125535	548	0	0	0	288	550	20	0	0	0	193	50548.65	1914
		-					В	115305	1080	0	0	0	171	475	0	0	0	49	237	44805.11	2417

1、将两个班的良品数,不良总数,产值,材料单价按日期分别加起来,进行汇总;





1、(鼠标)点击我的电脑(F盘),进入2017年注塑周报;



步骤:5、经营、管理周报内容(2)

20	317年度(注塑	1部)周:	报告				2017 _{日期} :	7各部门 2017-5-24	经营周报(注塑部)		-					
1	日期	目标	第16周	第17周	第18周	第19周	-			14 164	4	A		4月		/
4	-XH		4/17~4/23	4/24~4/30	5/1~5/7	5/8~5/14	NO.	1	管理项目	単位	第二同	第三周	第四周	(平均)	第一周	第二周
1	不良率	1.6	1.50%	1.36%	, 1.88%	1.57%			计划产值	元	4/10 4/16 838,883	4/17 4/23	4/24 4/30	1, 589, 490	5/1 5/7	5/8 5/1
2	不良金率	2.0	4.12%	3, 35%	4.49%	3, 97%	2		实际产值	元	783, 047	741, 622	316, 431	1, 197, 691	315, 883	289,1
3	机器相对稼动	92%	85%	80%	79%	83%	3	₩₫	部品入岸金额	元	填20	人相守	七 内容	, 701, 281	255, 731	241, 3
+		(00%	0070	1.500	00%	4	(试模费	元	12, 220	10, 100	4, 729	35,073	6,750.10	210,7
	机器绝对核动率		70%	30%	, 39%	55%	5		a. 领材料金额	元	292, 135	214, 831	37, 569	676,051	94, 773	102,1
	材料利用率	97%	98.0%	98.00%	1 98.00%	97.00%	6	###L	b.实际材料使用金额	元	176, 755	99, 946	-35, 031	132,471	65, 840	63,
T	柑 目, 保美 今 格 本 有) 相关	山家	1 100 21000	850	1	7	1914	c. 材料占产值比(c=b/实际产值+100%)	百分比	238	135	-115	145	21%	225
-		八佰大	A 4 91%	100%	81%	81%	8	Ĺ	材料占比目标	百分比	40%	40%	408	2	40%	6
	设备故障率		0. 38%	0.35%	6.25%	0.23%	9		a. 报废金额	元	40, 176	45, 300	10, 614	105, 294	27, 157	11,
	安全事故	0	C	C	, C	ر ۱	18	报废	b. 振度全率(b=a//实际产值+100%)	百分比	5%	6%	32	45.	98	45
t		1				1	14		报废金率目标	百分比	2%	28	2%	0	2%	1
	加迎官荘		5553.5	2907	3551	2785.5	15		图/L1值	元	64	58	38	205	38	1
)	改善提案	100%	0	0	0	0	16	n (ff	M/L1值目标	元	60	60	60	240	60	1
1	部门人数管理	150	100	10			17	ALLE.	青/1.2值	元	57	51	32		33	1
4	ANI OF ANY COMPANY		132	124	118	102	18	(II/L2值目标	元	60	60	60	240	60	1

1、将数据填入管理周报内,
 2、将数据填入经营周报内。