

版本:1.0

用户操作手册

页码:2 / 12

## 生产订单确认操作手册

		目 录	
第一章:生产订单确认 CO1	I1N		 3
第二章:生产订单确认查询	CO14		 . 8
第三章:生产订单确认取消	CO13		 . 9

责任人: 机密级别:

修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52





方正电机 SAP 项目文档	版本:1.0
用户操作手册	页码:3 / 12

# 第一章:生产订单确认 CO11N

SAP 菜单	
事务代码	CO11N

# 1.1 屏幕显示

工票输入						
■   ② 货物移动	实际数据					
确认	341					
订单	100001052	物料		300007	30	左前门电机
工序/作业	0010	序列		0	摇窗电机装配	,
子工序					_	
能力类别		划分				
工作中心	5001014	エ厂		3100	电机装配工作中心	›-摇窗
确认类型	1 自动最终确认			□ 结清:	未清预留	
№ 数量						
	确认		単位			
产量	2		PC			
报废						
返工						
变式原因						
作业						
	确认		単位			
机器	1.400		MIN			
计件人工	1.733		MIN			
间接人工	1.400		MIN			
低耗品	1.400		MIN			
其他制造费用	1.400		MIN			
辅料费用	1.400		MIN			
生产线						
人员编号	B	1间标识				
□ 日期						

## 1.2 操作说明

步骤	字段	输入属性 (必输/可选)	用户操作	备注(操作地雷)
1	订单	必输		
2	工序作业	必输		输入工序号例: 0010 如工艺路线包括 N 个工作中心,并都设

责任人: 机密级别:

修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52





用户操作手册

页码:4 / 12

版本:1.0

		' l		
				PP04 , 需要先报前面的 , 再报后面的
			回车	
3	产量	必输		若系统提示的数量为报工数量可跳过
			回车	若产量未更改可跳过 ,更改产量后 ,系统将 重新计算作业时间
4	作业时间	必输		若系统提示的时间默认为报工时间可跳 过
5	人员编号	有分线报工必输		
		可选	点 🙎 货物移动	倒冲的物料无批次管理可跳过

## 1.3 生产订单确认数量解释

生产订单数量: 10 台

产量: 5台 表示合格数 5台,可收货的

报废: 1 台 表示报废数 1 台,已消耗了工时的,是需要算计时工资给员工的返工: 2 台 表示 5 台合格的中,有返工的 2 台,是需要算计时工资给员工的

由上可知,还有 4台未报工。

2.1 屏幕显示

输入生产订单确认: 货物移动

700	000022		灰症	ķ :	KEL							
物料編号 200	00823		转子	组件-原	<b><u></u> </b>							
货物移动概览	·											
物料	数量	_		存储	批次	评估类型	_	_	_	供应商	客户	己完成
10003241	3.300						H	261	_			~
10002177	68. 200	KG	3100	2001			H	261				~
							1					
							-					
							-		L			
							-					
							-		L			
							1					
									L			
								_				
	4 -											
			#1174	确定	品	库存	确实			輸入項	1/2(2)	

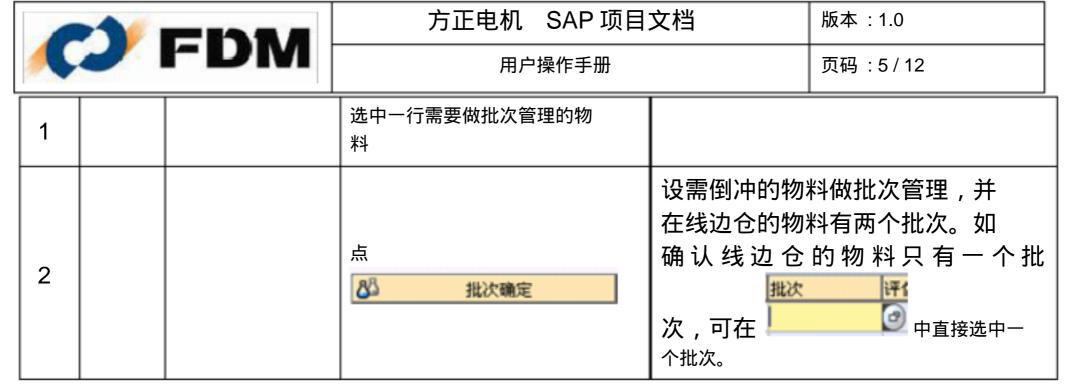
## 2.2 操作说明

步骤	字段	输入属性	用户操作	备注(操作地雷)
7派		(必输 /可选)		

责任人: 机密级别:

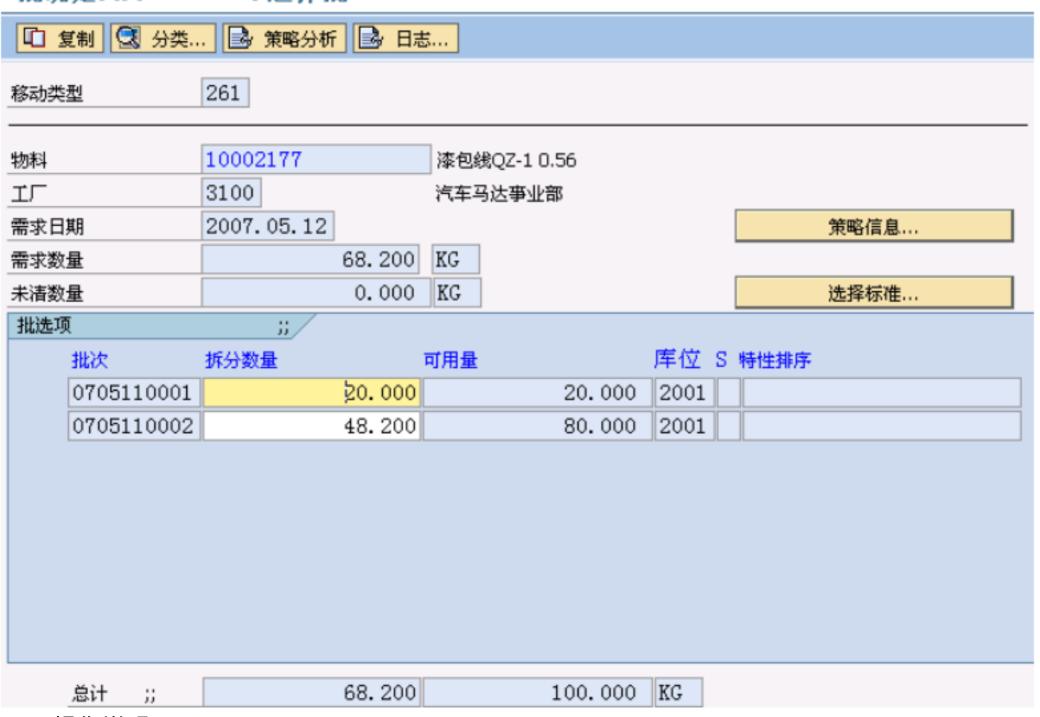
修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52





## 3.1 屏幕显示

批确定MM :选择批



## 3.2 操作说明

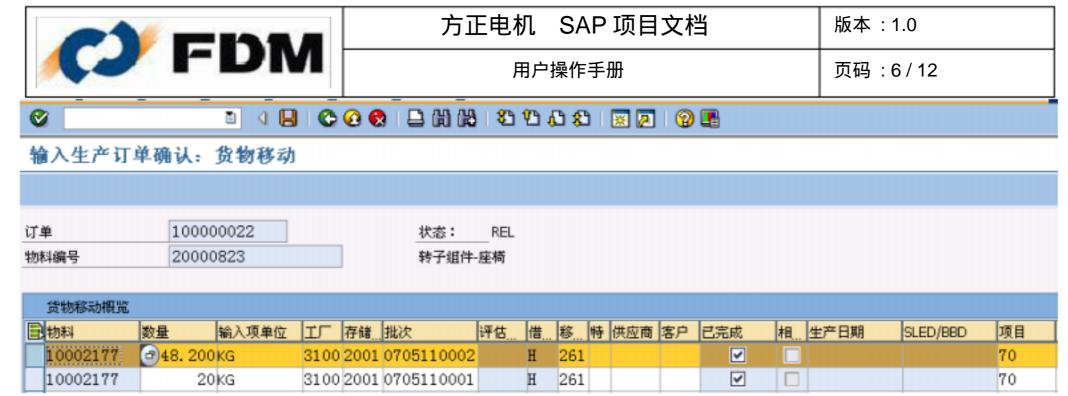
步骤	字段	输入属性 (必输/可选)	用户操作	备注(操作地雷)
1	拆分数量	必输		
			点	

### 4.1 屏幕显示

责任人: 机密级别:

修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52





## 4.2 操作说明

步骤	字段	输入属性 (必输/可选)	用户操作	备注(操作地雷)
1			点退回	

# 5.1 屏幕显示

责任人: 机密级别:

修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52





方正电机 SAP 项目文档 版本:1.0 页码:7/12

用户操作手册

## 工票输入

■   ② 货物移动	实际数据					
确认	341					
订单	100001052	物料		300007	30	左前门电机
工序/作业	0010	序列		0	摇窗电机装配	
子工序						
能力类别		划分				
工作中心	5001014	エ厂		3100	电机装配工作中心	γ-摇窗
确认类型	1 自动最终确认			□结清	未清预留	
№ 数量						
	确认		単位			
产量	2		PC			
报废						
返工						
因烈力						
作业						
	确认		単位			
机器	1.400		MIN			
计件人工	1.733		_			
间接人工	1.400		_			
低耗品	1.400		MIN			
其他制造费用	1.400		_			
辅料费用	1.400		MIN			
生产线						
人员编号	F	1间标识				
日期						

# 5.2 操作说明

步骤	字段	输入属性 (必输/可选)	用户操作	备注(操作地雷)
1			点保存	

◎ 订单 100001052 的确认保存 5.3 系统提示

责任人: 机密级别:

修改日期: 2013-9-1615:52 修改人:





方正电机 SAP 项目文档版本:1.0用户操作手册页码:8/12

第二章:生产订单确认查询 CO14

SAP 菜单	
事务代码	CO14

# 1.1 屏幕显示

显示 产品订单确认: 初始屏幕			
确认			
工序			
<u>订单</u>	100001052		
序列			
操作/活动	0010		
子工序			
个体能力			
能力类别			
划分编号			

# 1.2 操作说明

步骤	字段	输入属性 (必输/可选)	用户操作	备注(操作地雷)
1	订单	必输		
2	操作 /活动	必输		
			回车	

## 2.1 屏幕显示

责任人: 机密级别:

修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52





用户操作手册

版本:1.0

页码:9/12

确认产品定单 显示:明细



第三章:生产订单确认取消 CO13

SAP 菜单	
事务代码	CO13

1.1 屏幕显示

责任人: 机密级别:

修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52





# 方正电机 SAP 项目文档版本:1.0用户操作手册页码:10/12

# 取消 产品订单确认: 初始屏幕

确认	
<b>工序</b>	
订单	100001052
序列	
操作/活动 子工序	0010
个体能力	
能力类别 划分編号	

# 1.2 操作说明

步骤	字段	输入属性 (必输/可选)	用户操作	备注(操作地雷)
1	订单	必输		
2	操作 /活动	必输		
			回车	

## 2.1 屏幕显示

责任人: 机密级别:

修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52





│ 版本:1.0

用户操作手册

页码:11/12

#### 确认产品定单 取消:明细



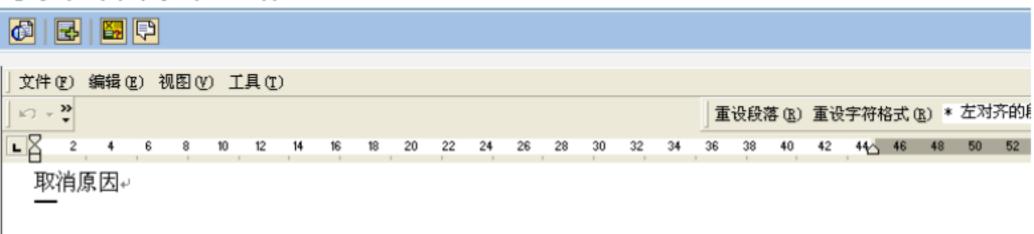
#### 2.2 操作说明

步 骤	字段	输入属性 (必输/可选)	用户操作	备注(操作地雷)
1			点击保存	

## 3.1 屏幕显示



#### 修改 指令确认文本:语言 ZH



责任人: 机密级别:

修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52





方正电机 SAP 项目文档 版本:1.0 用户操作手册 页码:12/12

# 3.2 操作说明

步骤	字段	输入属性 (必输/可选)	用户操作	备注(操作地雷)
1	取消原因	可选		
			点击	

3.3 系统提示 ② 订单 100001052 的确认被取消

责任人: 机密级别:

修改人: 修改日期: 2013-9-1615:52

