

# 济胜智造系统概述

| 功能强大 | 配置灵活 | 流程完整 | 适应性强 |

实事求是、勇于探索、真诚服务，持之以恒协助企业  
取得信息化进步！



# 目录

CONTENTS

- 01 公司简介** Company profile
- 02 软件特点** Features of the software
- 03 解决方案** Total solutions
- 04 各版本配置表** Function list
- 05 成功案例** Case study

# 01

## 公司简介

帮助客户成功，帮助伙伴成功，帮助员工成功！



# 18 年，专心做 1 件事情

济胜公司自2000年成立至今，先后为全国上万家企业提供信息化服务、帮助企业改善管理，项目实施成功率高达99%，客户满意度很高，在业内形成极佳口碑。

济胜服务的行业涵盖：

商贸流通类：家装建材（地板、瓷砖、卫浴、管材、灯饰等）、医疗器械经营、果蔬代销批发、食品批发、鞋服销售、布匹批发、家电、净水机、电池超市、玩具批发等。

生产加工类：五金锁具、线条、门业、地板、保温杯、吸尘器、轴承、制笔、塑胶、医疗器械、化妆品、食品等。



# 济胜产品观

## 目前管理软件产品的2个流派

- “傻瓜” 派

- 认为软件应该是傻瓜式的。
- 功能简单、易上手，无需培训。

缺点：

- 仅开单记帐，无法满足客户的管理需求
- 靠低价成交，客户黏度几乎为0

- “咨询” 派

- 认为软件已具备科学的管理思想，一套标准天下通吃。
- 如果企业目前管理流程与软件提供的流程不同，企业必须流程整合。

要命缺点：

- 实施成功率低、客户满意度差

济胜 做智能化软件、满足个性化需求

# 济胜服务观

“软件就是服务”这一观点对于管理软件而言一点也不为过。

就管理软件而言，面对的是一个公司的整体管理，会遇到供应商、客户、物流、资金流、生产工序等各种各样的管理要求，而管理软件为满足不同客户需求而设计，其逻辑非常复杂。此时如果没有专业的服务，客户不可能清楚软件究竟能帮他完成哪些事情，哪怕自己花大量时间来摸索也无法理清。

我们作为软件服务商，应该为企业提供专业的售前、售中及售后服务，帮助企业梳理业务流程，从而帮助提升企业的管理效率。

济胜 帮助客户成功



# 济胜**服务观**

选择了一款软件，也就选择了一个战略合作伙伴

## 售前

充分了解客户管理模式及软件应用需求，制定出最佳方案，并帮助客户分析应用效果。

## 售中

负责软件安装调试、人员培训，并协助客户整理基础资料（导入导出等）、确定业务流程；有可能还会根据客户需求提出的合理化建议，以达到更好地应用。

## 售后

- 应用软件过程中，遇到各种各样问题，能及时得到QQ、电话、上门等支持；
- 当企业岗位、流程、业务等发生变化时，软件得根据企业要求及时调整流程；
- 企业管理理念和经营环境变化时，软件功能应推陈出新，并且及时给客户升级。



# 济胜价格观

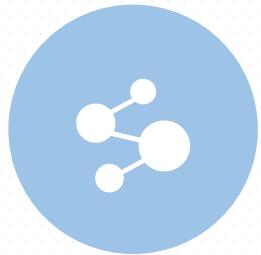
软件及服务的价值是无法估量的。

提供适宜的功能及贴心的服务，收取合理的费用。

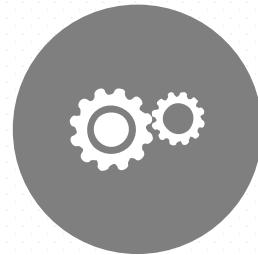


以满足客户需求为核心，切实把握企业痛点，解决企业管理难题。

强大、灵活



菜单、导航  
自定义



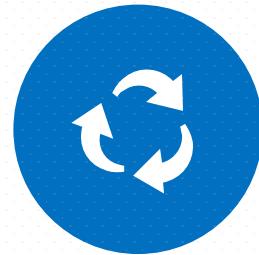
栏目自定义



计算公式自定义



流程自定义



报表自定义

支持二次开发，为企业量身定制！

# 03

## 济胜智造系统解决方案





## 制造企业特点



A

运营方式：备货生产、订单生产、混合生产

B

生产方式：劳动密集型、设备密集型、知识密集型

C

离散型制造产品：往往由多个零件经过一系列并不连续的工序的加工最终装配而成。如汽车，家具、五金、工具等。

D

流程型生产：在流程型生产企业中，物料是均匀的、连续地按一定工艺顺序运动的。特点是工艺过程的连续性。流程型生产包括化工（塑料、药品、肥皂、肥料等）、炼油、冶金、食品、造纸等。



# 企业常见问题

## 订单管理不好

未发货订单总数多少？正在生产的有多少？可以生产的有多少？不能生产的有多少？为什么不能生产？谁来负责？



## 计划管理不好

因为上面的各种异常而出现工作调整频次高，幅度大，难形成有效的工作计划，多人多部门的协调配合又累又没有成效



## 物料管理不好

物料仓库以及前工序、中工序、后工序线上的物料及产品数不清楚，物料过早、过多准备，配套成度难掌握，不良品处理不及时形成损失



## 质量管理不好

质量指标不明确，过程记录不完整或者数据不规范，无法实现有效的分析，使用经验制定预防措施



## 技术文件管理不好

或者产品资料不完整，或者没有有正确受控，或者正确的信息没及时送达，或者工装、制造参数少数人明确，容易失控



## 事务进度管理不好

缺乏有效的管理节点和适用的工具。事务负责人有多少需要处理的业务事项不能统一展现，例如采购部共有多少未采购回来的物料



## 工具、工装、设备管理不好

有没有不知道，要用的时候找不到，维护保养计划实施不良甚至没有，不受控的停机事故影响生产实现



## 工作效率低、难度大

运营成本高居不下，看得到问题总是没有解决，工作像打仗，团队士气低落，人员不稳定



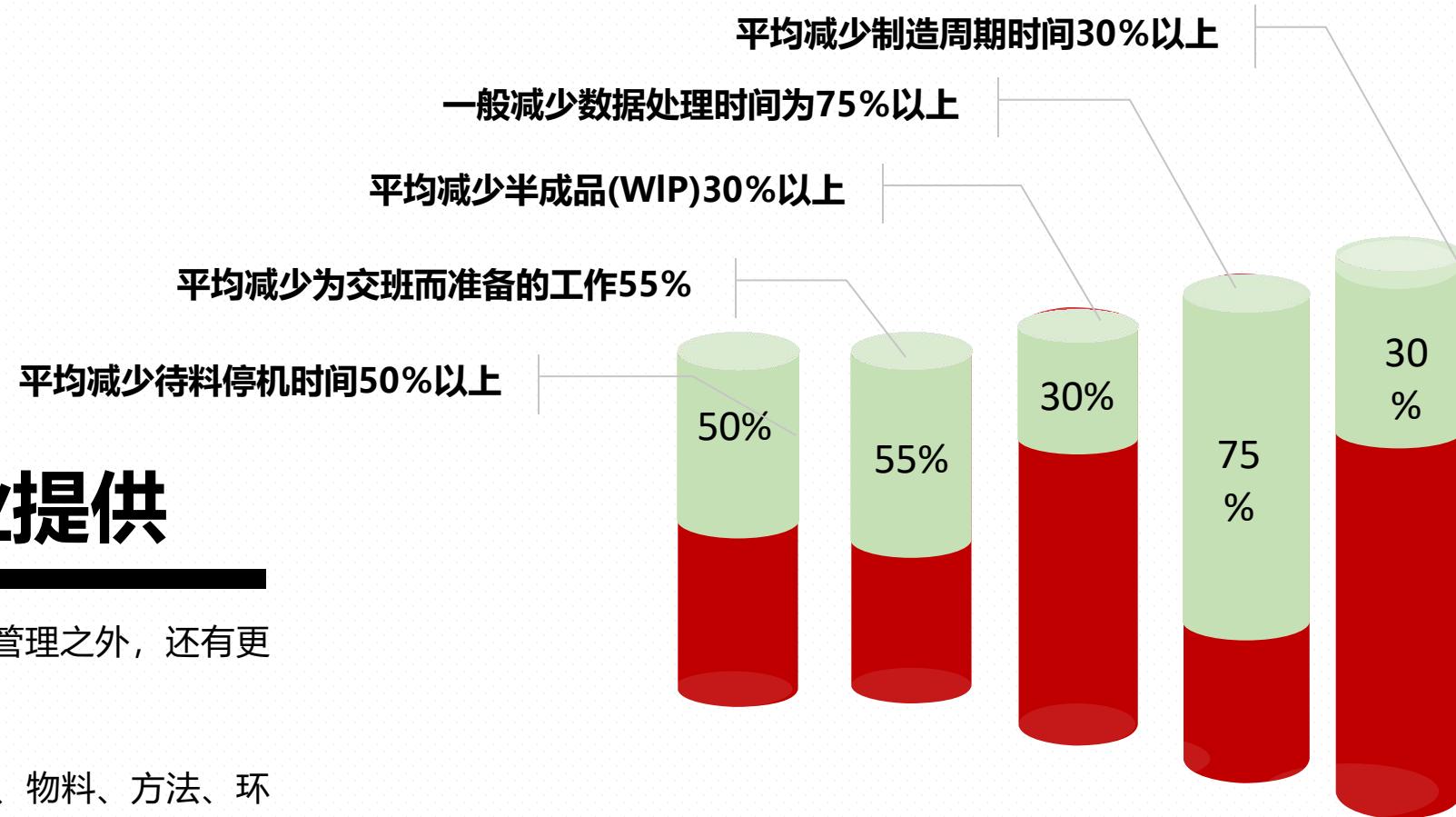


## 济胜智造带来的效益

### 济胜智造为企业提供

在ERP系统平台上包含进、销、存管理之外，还有更多企业管理需要的功能。

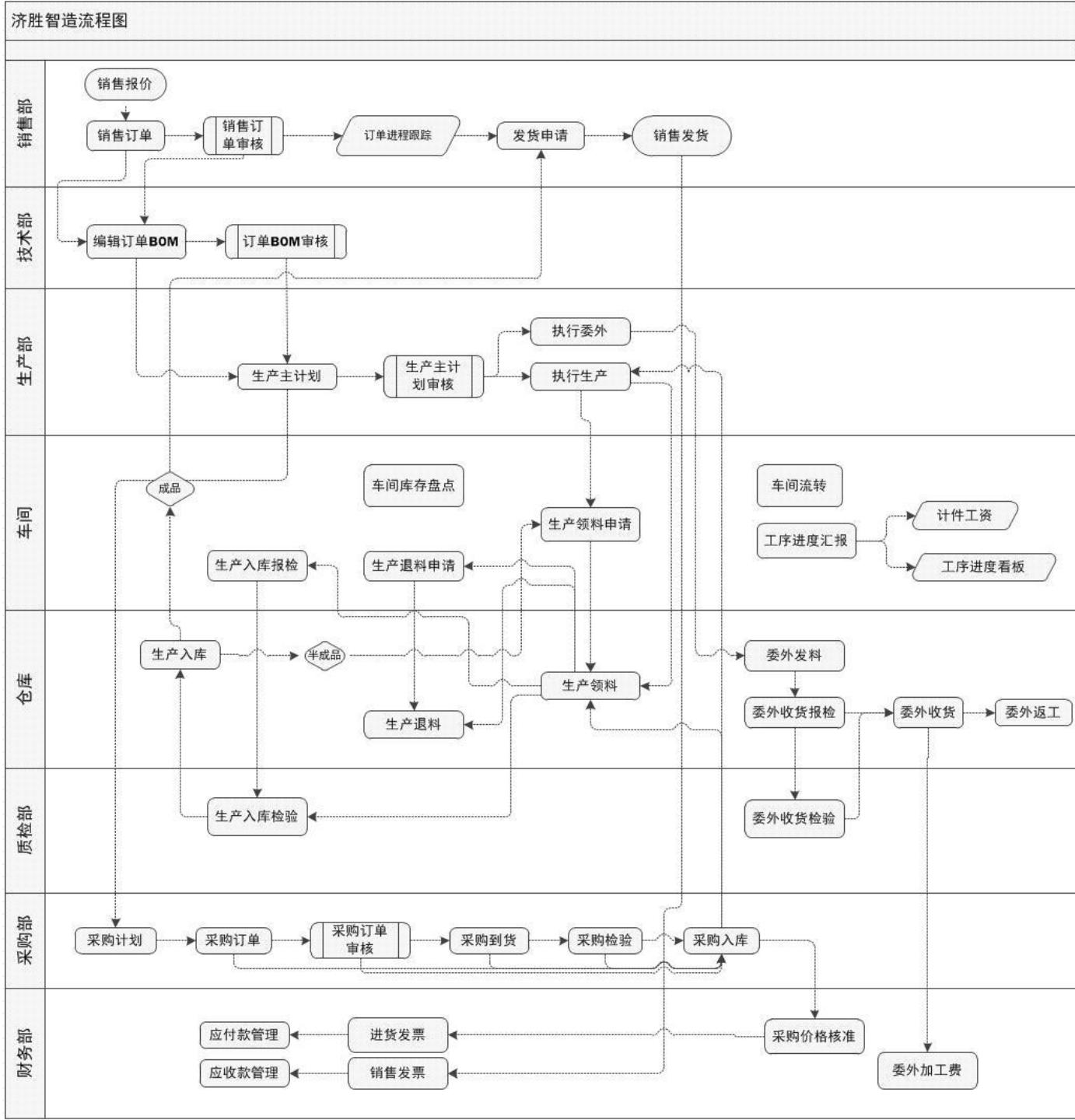
围绕制造管理的：人员、机器设备、物料、方法、环境、检测记录，展开全面的统筹与协调，形成相对易于工作的管理生态，减少企业运作损失，形成核心竞争力提升效益。





# 系统解决方案

## 系统流程图





## 销售报价

企业最常用、最基本的定价方法是以产品单位成本为依据，再加上预期的利润来确定报价。如何快速计算产品的单位成本就成了销售报价的关键。济胜智造的销售报价系统可根据产品物料成本、工序成本、其他成本快速计算出单位成本，帮助企业准确并规范化地给客户计算订单报价。

01

提供接单时可以灵活输入参数，并且可以根据输入的参数自动生成报价BOM

02

提供对报价物品的工序、其它成本的编辑，形成报价物品成本预算，保存时生成销售报价单、报价BOM、报价工序、报价物料项等内容。

03

并且提供报价审核流转。

导航 | 销售报价

保存 F2 送审 新单 A 打印 E 标准样式 功能 E 设置 J 前单 F 后单 N 改单 删单 刷新 F5 帮助 F1 暂存

**报价物品 (C) | 物料清单 (Q) | 物品工序 (L) | 其它成本 |**

客户名称	物品编码	名称	仓库	单价	数量	金额	批次	计量单位	规格型号	产地	备注
Z001	兼容机	仓库		10900.00	200	2180000		台	组装		

## 销售报价

根据物料成本、工序成本、其他成本计算出物品成本预算。

删除 保存 F2 取消 C

**单品**

物料成本 8339.00	工序成本 11.00	其它成本 0.00	合计成本 8350.00	币种 人民币
汇率 1.00	报价 10900	毛利率% 23.39		

**单据**

物料总成本 1667800.00	工序总成本 11.00	其它总成本 0.00	总成本 1667811.00	毛利率% 23.49
总毛利 512189.00	总金额 2180000			

**客户 (C)** 郑州易网

**单据编码** 1GB-2018-03-30-0001    **业务日期** 2018年 3月30日    **经手人 (D)**    **说明 (E)**    **金额** ￥ 2180000.00  
**整单折扣 (E)** 1.00    **优惠后金额 (E)** 2180000    **合同号**    **店面 (E)** 总店    **说明2 (M)**  
**物流公司 (Q)**    **优惠金额** 0    **部门**



# 销售报价

设置物料清单编辑项

项目	类型	现名称	宽度	输入方式	值SQL	值计算公式	BOM物料SQL	生成后清空
自定义B001	字符型	自定义B001	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B002	字符型	自定义B002	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B003	字符型	自定义B003	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B004	字符型	自定义B004	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B005	字符型	自定义B005	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B006	字符型	自定义B006	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B007	字符型	自定义B007	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B008	字符型	自定义B008	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B009	字符型	自定义B009	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B010	字符型	自定义B010	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>
自定义B011	字符型	自定义B011	1	普通文本框	...	...	...	<input type="checkbox"/>

保存 F2 取消 C 退出 X

如果当前物品已有BOM清单，物料清单根据BOM单产生；如果没有BOM单，也可以通过设置物料清单编辑项、设置自由BOM查询产生物料清单。



## 生产主计划**MRP运算**

### 2种方式

- 根据毛需求
- 根据净需求 (考虑计划、在途、预售)

### 应用场景

毛需求：系统上线初期，当物料的可用数量不准确时，只想根据本单物料需求来展开MRP时，可以选择按毛需求数量。



# 生产主计划MRP运算

MRP(Material Requirement Planning)物料需求计划：是根据市场需求预测和顾客订单制定产品的生产计划，然后基于产品生成进度计划，根据产品BOM清单和库存状况，计算所需物料的需求量和需求时间，从而确定材料的加工进度和采购日程。

各数量关系如下：

- 库存数量：该物料目前实际库存；
- 计划数量：已下达采购计划、生产计划、委外计划而没有开始执行的数量；
- 在途数量：已下达采购订单而没有采购入库、已执行生产而没生产入库、已执行委外而没有委外收货的数量；
- 预售数量：已下达销售订单而没有销售、根据MRP已需要的物料而没有生产领料或委外发料的数量；
- 可用库存=库存数量+计划数量+在途数量-预售数量；



# 生产主计划MRP运算

- BOM展开量：根据上一级的需求数量按BOM展开所需的数量
- 毛需求=BOM展开量+计划余量，不考虑库存、在途、预售数量的需求量，相对于净需求而言。
- 本次净需=BOM展开量+计划余量-可用库存
- 本次计划数量：如果可用库存-毛需求<库存下限，本次计划数=库存上限-（可用库存-毛需求）；否则，本次计划数量=0
- 实际余量=本次计划数量-本次净需
- 生成本次计划数后，“本次计划数”可以由人工修改，并且可以临时修改此记录的“去向”，修改之后再单击窗体中的『下一级』按钮系统再自动根据上一级的本次计划、BOM、去向生成下一级的物料计划，计算方法同上。直到所有物料没有下一级为止。
- 到最后根据去向、提前期，自动生成该生产计划的“生产计划、采购计划、委外计划”等。



## 执行生产单缺料提醒

**执行生产单**

保存F2 审核F3 取消F4 打印F5 标准样式 功能E 设置J 前单E 后单N 改单 删单 刷新F5 帮助F1 退出X

类别(1) 全部物品 车间 全部 客户(2) 物料已完成否 全部  
物品编码(F3) 名称(F4) 规格型号(F6)

生产车间	物料已完成否	来源编码	单据编码	客户	物品编码	名称	规格型号	计量单位	计划数量	已执行数量	未
装配车间	已完成		IRW-2016-12-08-0001	Z001	兼容机	组装	台	10	0.00		
装配车间	库存不够		IRW-2016-12-14-0001	Z001	兼容机	组装	台	100	0.00		
装配车间	已完成		IRW-2016-12-14-0002	A001	主板-华硕P9X79	集成声卡/网卡	片	81	0.00		
装配车间	库存不够		IRW-2018-03-01-0001	Z001	兼容机	组装	台	78	0.00		
装配车间	计划未完成		IRW-2018-03-29-0003	Z001	兼容机	组装	台	500	0.00		

**执行生产单** 增加I 全增L 删除D 全删S 新单据 待处理件: 0

生产车间	客户	订单编码	来源编码	物品编码	名称	规格型号	计量单位	数量	交付日期
								0	

单据编码 1XD-2018-03-29-0002  
经手人(1) 部门(2) 总店  
说明(3) 部门(4) 所有部门  
业务日期 2018-03-29  
销售订单(5)



## 执行生产单**缺料提醒**

当生产物料严格按订单跟踪时，系统提供了执行生产单缺料提醒：

- 已完成：该生产计划所发出的采购计划已完成，库存数量也够；
- 计划未完成：该生产计划所发出的采购计划未完成；
- 库存不够：该生产计划所发出的采购计划已完成，但按生产任务单物料表展开，相应物料的库存数量不够；



右击上表格生产任务单，可查看缺料情况。



# 生产备料分析

生产备料分析

打印  设置   物料清单  执行生产 执行委外 仓库自产  帮助 F1

开始日期 2018-03-01  结束日期 2018-03-29 客户 车间 全部 须产天数 0

序号	备料状态	日期	计划编码	执行编码	物品编码	名称	车间	计划数量	已执行数量	已领料数量	未领料数量	可领料数量	去向	计量单位	规格型号	客户
1	足料	2016-12-08	1RW-2016-12-08-0001		Z001	兼容机		10	0	0	10	10	生产	台	组装	
2	足料	2016-12-14	1RW-2016-12-14-0001		Z001	兼容机		100	0	0	100	100	生产	台	组装	
3	缺料	2016-12-14	1RW-2016-12-14-0002		A001	主板-华硕P9X79	装配车间	81	0	0	81	0	生产	片	集成声卡/网卡	
4	本单足料	2018-03-01	1RW-2018-03-01-0001		Z001	兼容机	装配车间	78	0	0	78	78	生产	台	组装	
5	缺料	2018-03-29	1RW-2018-03-29-0003		Z001	兼容机	装配车间	500	0	0	500	137	生产	台	组装	



对大多数生产企业而言，在原有的生产计划途中有新的计划插入，是经常发生的。这会使得原有计划出现混乱。这时，就需要利用系统对订单进行模拟排程，就能知道插入新订单后，原有的计划的物料备料是否足够，就能知道新订单是否合适插入。



# 动态BOM

同一款产品，不同规格有不同的物料需求，按常规每一种规格都要建立一条商品资料，并设置BOM清单。这样基础资料数量也将翻好几倍，编辑BOM的工作量也会非常大。我们用动态BOM来解决，在接订单时根据特定条件自动生成相应BOM。



应用举例：门锁的生产是根据门厚选择不同规格的配件包，在开销售订单时，只需输入门厚，就可以自动将该门厚所需配件包插入到订单BOM中。



# 动态BOM

首先在物品资料中指定要配的配件包

导航 物品资料

增加A 复制I 修改E 删除I 保存F2 取消 打印E 标准样式 功能F 动态BOM 设置I 刷新F5 帮助F1 退出E

记录数: 2378 物品编码(F3) L9988CDHY亚光黄 名称(F4) 铝9988长单活 右 规格型号(F6) 类别(Y) 装配成品

当前功能: 浏览

物品编码	单重	名称	颜色	类别	默认仓库	默认生产车间	默认领料车间	配件名称	规格型号	来源	计量单	产地	库存	库存下限	最近进价
LHQ	0	离合器		装配成品	电子锁仓					仓库自产	只		0	0	
L9397DHY亮光红古	0	铝9397单活 右	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件单活短		自产	付		0	0	
L9397DHZ亮光红古	0	铝9397单活 左	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件单活短		自产	付		0	0	
L9397SHY亮光红古	0	铝9397双活 右	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活短		自产	付		0	0	
L9397SHZ亮光红古	0	铝9397双活 左	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活短		自产	付		0	0	
L9988CDHY亚光黄	0	铝9988长单活 右	亚光黄古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件单活长		自产	付		0	0	
L9988CDHZ亚光黄	0	铝9988长单活 左	亚光黄古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件单活长		自产	付		0	0	
L9988CSHY亮光红	0	铝9988长双活 右	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活长		自产	付		0	0	
L9988CSHY亚光黄	0	铝9988长双活 右	亚光黄古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活长		自产	付		0	0	
L9988CSHZ亮光红	0	铝9988长双活 左	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活长		自产	付		0	0	
L9988CSHZ亚光黄	0	铝9988长双活 左	亚光黄古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活长		自产	付		0	0	
L9988DDHY亮光红	0	铝9988短单活 右	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件单活短		自产	付		0	0	
L9988DDHY亚光黄	0	铝9988短单活 右	亚光黄古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件单活短		自产	付		0	0	
L9988DDHZ亮光红	0	铝9988短单活 左	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件单活短		自产	付		0	0	
L9988DDHZ亚光黄	0	铝9988短单活 左	亚光黄古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件单活短		自产	付		0	0	
L9988DSHY亮光红	0	铝9988短双活 右	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活短		自产	付		0	0	
L9988DSHY亚光黄	0	铝9988短双活 右	亚光黄古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活短		自产	付		0	0	
L9988DSHZ亮光红	0	铝9988短双活 左	亮光红古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活短		自产	付		0	0	
L9988DSHZ亚光黄	0	铝9988短双活 左	亚光黄古铜拉	装配成品	装配成品仓库	装配车间	装配车间	配件双活短		自产	付		0	0	

物品编码 L9988CDHY亚光黄古铜: **	单重 0	名称 铝9988长单活 右: **	颜色 亚光黄古铜拉丝	类别 装配成品: **
默认仓库 装配成品仓库	默认生产车间 装配车间	默认领料车间 装配车间	配件名称 配件单活长	规格型号
来源 自产	计量单位 付	产地	库存上限 0	库存下限 0
最近进价 0	零售价 0	最近供应商	备注	日可产量 0
订单转采购 否	委外加工单价 0.00	加工价单价 0	KG加工价 0	装箱数 0



# 动态BOM

一种名称的配件包有多种规格

导航 物品资料

增加 F1 复制 F2 修改 F3 删除 F4 保存 F5 取消 F6 打印 F7 标准样式 F8 设置 F9 刷新 F5 帮助 F1 退出 F2

记录数: 149 当前功能: 浏览 物品编码 (F3) PJDHD10CM 名称 (F4) 配件单活短 规格型号 (F6) 10CM 类别 (O) 配件包

物品编码	单重	名称	颜色	类别	默认仓库	默认生产车间	默认领料车间	配件名称	规格型号	来源	计量单位	产地	库存	库存下限	最近进价
PJDHC10CM	0	配件单活长		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		10CM	自产	只		0	0	
PJDHC11CM	0	配件单活长		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		11CM	自产	只		0	0	
PJDHC12CM	0	配件单活长		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		12CM	自产	只		0	0	
PJDHC4CM	0	配件单活长		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		4CM	自产	只		0	0	
PJDHC5CM	0	配件单活长		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		5CM	自产	只		0	0	
PJDHC6CM	0	配件单活长		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		6CM	自产	只		0	0	
PJDHC7CM	0	配件单活长		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		7CM	自产	只		0	0	
PJDHC8CM	0	配件单活长		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		8CM	自产	只		0	0	
PJDHC9CM	0	配件单活长		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		9CM	自产	只		0	0	
PJDHC990610CM	0	配件单活长9906		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		10CM	自产	只		0	0	
PJDHC990611CM	0	配件单活长9906		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		11CM	自产	只		0	0	
PJDHC990612CM	0	配件单活长9906		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		12CM	自产	只		0	0	
PJDHC99064CM	0	配件单活长9906		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		4CM	自产	只		0	0	
PJDHC99065CM	0	配件单活长9906		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		5CM	自产	只		0	0	
PJDHC99066CM	0	配件单活长9906		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		6CM	自产	只		0	0	
PJDHC99067CM	0	配件单活长9906		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		7CM	自产	只		0	0	
PJDHC99068CM	0	配件单活长9906		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		8CM	自产	只		0	0	
PJDHC99069CM	0	配件单活长9906		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		9CM	自产	只		0	0	
PJDHD10CM	0	配件单活短		配件包	外协配件仓库	装配车间	装配车间		10CM	自产	只		0	0	

物品编码	PJDHD10CM	单重	0	名称	配件单活短	颜色		类别	配件包
默认仓库	外协配件仓库	默认生产车间	装配车间	默认领料车间	装配车间	配件名称		规格型号	10CM
来源	自产	计重单位	只	产地		库存上限	0	库存下限	0
最近进价	0	零售价	0	最近供应商		备注		日可产量	0
订单转采购	否	委外加工单价	0.00	加工价单价	0	KG加工价	0	装箱数	0



# 动态BOM

L9988CDHY亚光黄古铜拉丝 铝9988长单活 右	亚光黄古铜拉丝 装配成品	0 付	0	0.00	0	0	0	0
L9988CDHZ亚光黄古铜拉丝 铝9988长单活 左	亚光黄古铜拉丝 装配成品	0 付	0	0.00	0	0	0	0
L9988CSHY亮光红古铜拉丝 铝9988长双活 右	亮光红古铜拉丝 装配成品	0 付	0	0.00	0	0	0	0
L9988CSHY亚光黄古铜拉丝 铝9988长双活 右	亚光黄古铜拉丝 装配成品	0 付	0	0.00	0	0	0	0
L9988CSHZ亮光红古铜拉丝 铝9988长双活 左	亮光红古铜拉丝 装配成品	0 付	0	0.00	0	0	0	0
L9988CSHZ亚光黄古铜拉丝 铝9988长双活 左	亚光黄古铜拉丝 装配成品	0 付	0	0.00	0	0	0	0
L9988DDHY亮光红古铜拉丝 铝9988短单活 右	亮光红古铜拉丝 装配成品	0 付	0	0.00	0	0	0	0

销售订单

仓库	名称	颜色	规格型号	门厚	计量	数量	单价	金额	备注	配件名称	需单独采购	预约日期	辅数量	往来	分摊系数
门店	铝9988长单活 右	亚光黄古铜拉丝		5CM	付	200	0	0.00		配件单活长	<input type="checkbox"/>	2018-03-01	0	0	0

客户 [REDACTED] 期末余额: 12240.00元 (应收: 12240.00元)

单据编码: 1DD-2018-03-13-0001	业务日期: 2018-02-27	店面: 本店面	金额: ¥ 0.00	整单折扣: 1
预收: 0	帐户: 现金帐	付款方式: 现金	合同号:	优惠后金额: 0
经手人: [REDACTED]	说明: [REDACTED]	优惠金额: 0	部门: 所有部门	销售报价: [REDACTED]
说明2: [REDACTED]				

接单时只需输入“门厚”，系统自动匹配出相应的配件包添加到产品BOM中。



# 动态BOM

397 双活 右 高光红古铜拉丝 装配成品 0 0 0 0

397 动态BOM

988t  
需要的列有：  
物品编码、仓库、批次、元素数  
量、母物品数量。  
条件中列名加中括号。  
下表格列可作为参数，并且由  
冒号开头。

988t  
例子如下：  
SELECT 默认仓库 as 仓库, 物品编码,  
3 as 元素数量, 1 as 母物品数量, convert  
(varchar(60), '') as 批次 from 物品信息  
where [名称]=:配色。

查询名称：配件包

SQL编辑区：

```
select 默认仓库 as 仓库, 物品编码, 1 as 元素数量, 1 as 母物品数量, convert  
(varchar(60), '') as 批次 from 物品信息 where [规格型号]=:自定义38 and [名称]  
=:自定义2
```

插入字段 新增 修改 E 删 保存 F2 取消 C

名称	SQL内容	参数	ID
配件包	select 默认仓库 as 仓库, 物品编码, 1 as 元素数量, 1 as 母物品数量, convert (varchar(60), '') as 批次 from 物品信息 where [规格型号]=:自定义38 and [名称] =:自定义2		

退出 X



## 工序进度看板



系统特征设置提供了“工序进度跟踪”管理功能，并且可设置“工序进度”跟踪对象：当对象设置为“销售订单”时，在保存销售订单时就将相应销售订单添加到工序进度表；当设置成跟踪“生产执行单”时，保存生产执行单时将生产执行单保存到“工序进度”表。

可以设置完成工序汇报的同时，自动生成计件工资；也可以在完成汇报之后，通过功能菜单下“成批生成计件工资”，实现完工数量的分配，并成批生成计件工资。





# 工序进度看板

工序进度看板																	
单据编码		开始日期		结束日期		客户		车间		功能		设置		刷新F5		帮助F1	
单据编码		1XD-2018-03-14-0001		已完成否		全部		工序类别		全部							
毛刺_不合	毛刺_完工	毛刺_完工	毛刺_完成率%	裝盒_计	裝盒_合	裝盒_不	裝盒_完	裝盒_完	裝盒_完	冲床_计	冲床_合	冲床_不	冲床_完	冲床_完	冲床_完	冲床二次	冲床二次
0.00	■		0.00	0.00	0.00	■			0.00	0.00	0.00	■		0.00	0.00	0.00	0.00
0.00	■		0.00	0.00	0.00	■			0.00	0.00	0.00	■		0.00	0.00	0.00	0.00
0.00	■		0.00	0.00	0.00	■			0.00	0.00	0.00	■		0.00	0.00	0.00	0.00
0.00	■		55.56	360.00	200.00	0.00	■		55.56	360.00	150.00	0.00	■	41.67	360.00	150.00	0.00



是否完工	工序名称	计划数量	已完成数	本次合格	本次不合格	加工人	完工日期
<input type="checkbox"/>	全部完工	毛刺	360	200	0		2018-03-14
<input type="checkbox"/>	完工	裝盒	360	200	0		2018-03-14
<input type="checkbox"/>	完工	磨面	0	0	0		2018-03-14
<input type="checkbox"/>	完工	冲床	360	150	0		2018-03-14
<input type="checkbox"/>	完工	单活	360	120	0		2018-03-14

是否完工、完成率、合格率显示。



# 工序进度看板 成批生成计件工资

The screenshot illustrates a workflow for generating piecework wages based on process progress. A red arrow points from the '分配计件工资' (Assign Piecework Wage) button in the main window to the '分配计件工资' (Assign Piecework Wage) dialog box.

**Main Window (Left):**

- Start Date: 2017年 7月 1日
- End Date: 2017年 7月 12日
- Table:

工序序号	工序名称	合格数量	不合格数量	单价
1	主板集成	100	0	
2	板卡集成	100	0	
3	开机测试	100	0	
4	预装系统	100	0	
5	系统运行测试	100	0	

**Dialog Box (Right):**

工序序号: 1      工序名称: 主板集成

本次可摊合格数量: 100      已分摊合格数量: 100  
本次可摊不合格数量: 0      已分摊不合格数量: 0

姓名	分摊合格数量	分摊不合格数量
小刘	20	
小王	30	
小钱	30	
小夏	20	

员工所属部门: 所有部门

操作按钮: 全增 (B), 增加 (A), 删除 (R), 全删 (S), 生成计件工资, 取消

Employee List (Right):

- 小何
- 小朱
- 小吴
- 小赵
- 小郭
- 小胡
- 小徐
- 小孔
- 小周
- 小古



## 计件工资



济胜智造的计件工资管理主要是依托物品生产工序，提供从工序的设置、计件工资输入到最后生成工资表等功能。通过计件工资管理还可以完成对生产任务单的进度跟踪。



# 计件工资

导航 \ 标准工序

记录数: 48 当前功能: 浏览 工序序号 (F3) 001 名称 (F4)

工序序号	名称	工序输入码	单价	备注
001	毛刺	MC	0	
002	装盒	ZH	0	
003	磨面	MM	0	
004	冲床	CC	0	
005	冲床二次	CCEC	0	
006	攻丝	GS	0	
007	攻丝手动二孔	GSSDEK	0	
008	攻丝螺纹	GSLW	0	
009	钻孔	ZK	0	
010	割槽	GC	0	
011	割外圆	GWY	0	
012	割头	GT	0	
013	多功能	DGN	0.005	
014	点数	DS	0	
015	铰孔	JK	0	
016	倒角	DJ	0	
017	铣孔	XK	0	
018	倒毛刺	DMC	0	
019	压盖	YG	0	
020	抛光	PG	0	
021	拉丝	LS	0	
022	砂	S	0	
023	检验	TY	0	

物品加工工序

过滤 F1 复制物品工序 F2 设置表格栏目 F3 打印 F4 标准样式 F5 刷新 F6 帮助 F1

物品编码 (F3)	名称 (F4)	规格型号 (F6)
L9397DHY	亮光红古铝9397单活 右	装配成品 亮光红古铜拉丝配件单活短
L9397DHZ	亮光红古铝9397单活 左	装配成品 亮光红古铜拉丝配件单活短
L9397SHY	亮光红古铝9397双活 右	装配成品 亮光红古铜拉丝配件双活短
L9397SHZ	亮光红古铝9397双活 左	装配成品 亮光红古铜拉丝配件双活短
L9988CDHY	亚光黄 铝9988长单活 右	装配成品 亚光黄古铜拉丝配件单活长
L9988CDHZ	亚光黄 铝9988长单活 左	装配成品 亚光黄古铜拉丝配件单活长
L9988CSHY	亮光红 铝9988长双活 右	装配成品 亮光红古铜拉丝配件双活长
L9988CSHY	亚光黄 铝9988长双活 右	装配成品 亚光黄古铜拉丝配件双活长
L9988CSHZ	亮光红 铝9988长双活 左	装配成品 亮光红古铜拉丝配件双活长
L9988CSHZ	亚光黄 铝9988长双活 左	装配成品 亚光黄古铜拉丝配件双活长
L9988DDHY	亮光红 铝9988短单活 右	装配成品 亮光红古铜拉丝配件单活短
L9988DDHZ	亚光黄 铝9988短单活 右	装配成品 亚光黄古铜拉丝配件单活短
L9988DDHZ	亮光红 铝9988短单活 左	装配成品 亮光红古铜拉丝配件单活短
L9988DDHZ	亚光黄 铝9988短单活 左	装配成品 亚光黄古铜拉丝配件单活短
L9988DSHY	亮光红 铝9988短双活 右	装配成品 亮光红古铜拉丝配件双活短
L9988DSHY	亚光黄 铝9988短双活 右	装配成品 亚光黄古铜拉丝配件双活短
L9988DSHZ	亮光红 铝9988短双活 左	装配成品 亮光红古铜拉丝配件双活短
L9988DSHZ	亚光黄 铝9988短双活 左	装配成品 亚光黄古铜拉丝配件双活短
LHQKX/DJ金工	离合器壳下/电机	金工件 金工
LHQT123D智能锁	离合器头123 大	智能锁件 金工
X1919ZSN金工	锌1919执手 内	金工件 金工
X1919ZSW金工	锌1919执手 外	金工件 金工
X1HMBJW金工	锌1号面板假 外	金工件 金工
X1HMBW金工	锌1号面板 外	金工件 金工

物品工序

顺序号	工序序号	物品编码	名称	数量	单价	备注	批次
0 002	X1919ZSN	金 装盒	1	0.009			
0 010	X1919ZSN	金 割槽	1	0.009			
0 011	X1919ZSN	金 割外圆	1	0.009			

增加 F1 批量增加或删除 F2 修改 F3 删除 F4 保存 F5 取消 F6

顺序号	0	工序序号	002	物品编码	
数量	1	单价	0.009	备注	



标准工序



物品工序



# 计件工资

导航 \ 标准工序 \ 物品加工工序 \ 员工信息 \ 员工默认工序

过滤 F4 设置表格栏目 S F5 打印 F7 标准样式 刷新 F5 帮助 F1

员工编码 (G) 10003 部门 (L) 所有部门 范围 (R) 只显示有工序的员

员工编码	姓名
10003	徐晓平
10017	卢建中

员工工序 |

员工编码	工序序号	ID	名称	数量	单价	允许工废率	工废率内赔偿单	工废率外赔偿单	允许料废率	料废率内赔偿单	料废率外赔
10003	001	1	毛刺	1	0	0	0	0	0	0	0
10003	002	2	裝盒	1	0	0	0	0	0	0	0
10003	003	3	磨面	1	0	0	0	0	0	0	0



↑ 员工默认工序



# 计件工资

导航 \ 标准工序 \ 物品加工工序 \ 员工信息 \ 员工默认工序 \ 工序进度看板 \ 计件工资输入

当前功能: 添加 生产任务

日期	生产任务	工序序号	工序	物品编码	名称	员工编码	姓名	数量	单价	料废	工废	允许工废率	允许料废率	批次

批里输入对象

物品名称: 8807面板垫大 姓名: 徐晓平

数量  均摊

工序	数量	工废	料废
毛刺	100	0	
装盒	100	0	
磨面	100	0	

以员工为对象，批量输入该员  
工默认工序所完成的数量。

单据编码: IJG-2018-03-14-0001

日期: 2018年03月14日 名称: 8807面板垫大 员工姓名: 徐晓平 工序: 数量: 0

计件工资输入 新增A 修改B 删除D 保存F2 结束新增 提交E 功能Q 前单Z 后单N 退出X



# 计件工资

导航 \ 报警清单 \ 物品加工工序 \ 标准工序 \ 计件工资输入 \ 销售与退货查询 \ 员工默认工序

当前功能: 添加 生产任务

日期	生产任务	工序序号	工序	物品编码	名称	员工编码	姓名	数量	单价	料废	工废	金额	批次	备注	销售订单

以工序为对象，批量输入完成该工序的员工所分摊完成的数量。

**批量输入对象**

物品名称: 内存-三星 工序: 板卡集成

数量:   均摊 部门:

员工	参与分摊	分摊系数	数量	工废
小刘	<input checked="" type="checkbox"/>	0	200	
小王	<input checked="" type="checkbox"/>	0	200	
小何	<input checked="" type="checkbox"/>	0	200	
小朱	<input checked="" type="checkbox"/>	0	200	
小吴	<input checked="" type="checkbox"/>	0	200	

单据编码: 1JG-2018-03-28-0001

日期: 2018年03月28日	销售订单:	执行生产单:	名称: 内存-三星	员工编码: 00016	员工姓名:
工序序号: 2	工序: 板卡集成	数量: 200	单价: 0		



# 计件工资 生产任务进度表

生产任务单	物品编码	顺序号	工序序号	工序名称	应完成数量	已完成数量	完成百分比
1XD-2015-03-06-0001	1.01.01.00094		1.00	LS-0006 卡旋钮	120.00	120.00	100.00
1XD-2015-03-06-0001	1.01.01.00094		2.00	LS-0008 装打面板·300长以内	120.00	240.00	200.00
1XD-2015-03-06-0001	1.01.01.00094		3.00	LS-0009 包装·拉手	120.00	120.00	100.00
1XD-2015-03-06-0001	1.01.01.00094		4.00	LS-0012 打包装带	120.00	0.00	0.00



# 订单进程跟踪表

导航 生产投料管理 生产损耗管理 损益表 资产负债表 订单进程跟踪表查询 电镀厂出库

打印 标准样式 功能 设置 帮助 F1 汇总方式 明细 退出

配件名称	门厚	盒子	接单日期始	接单日期止	交付日期始	交付日期止	物品编码	名称	客户	生产计划单号	执行生产单号	订单编码	已销售	到期	刷新 F5	
			<input type="checkbox"/> 2018-01-01	<input checked="" type="checkbox"/> 2018-03-14	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						1DD-2017-10-24-0019				记录数: 1630
日期	预约日期	客户	订单编码	物品编码	名称	颜色	计划量	订单数量	安排生产数	未安排生	执行生产	未执行生	报检数	检验数		
2017-09-18	2017-10-31		1DD-2017-10-24-0019	X2HZNS(GX)H-2亮光丝	锌2号智能锁(光学)亮光红古铜拉丝	锌2号智能锁(光学)亮光红古铜拉丝	H-付	30	0.00	30.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-09-18	2017-10-31		1DD-2017-10-24-0020	X2HZNS(BDT)H-2亮光红古铜拉丝	锌2号智能锁(半导1亮光红古铜拉丝	锌2号智能锁散件	亮光红古铜拉丝	62	0.00	62.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-13	2017-10-31		1DD-2017-10-24-0006	X2HZNSSJ亮光红古铜拉丝	锌2号智能锁散件	亮光红古铜拉丝	套	100	0.00	100.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-13	2017-10-31		1DD-2017-10-24-0006	X3HZNSSJ亮光红古铜拉丝	锌3号智能锁散件	亮光红古铜拉丝	套	100	0.00	100.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-23		1DD-2017-10-19-0004	X9911-2SHY亮光红古铜拉丝	锌9911-2双活 右	亮光红古铜拉丝	付	24	24.00	0.00	24.00	0.00	24.00	24.0		
2017-10-18	2017-10-23		1DD-2017-10-19-0004	X9911-2SHZ亮光红古铜拉丝	锌9911-2双活 左	亮光红古铜拉丝	付	24	24.00	0.00	24.00	0.00	24.00	24.0		
2017-10-18	2017-10-20		1DD-2017-10-19-0005	X8866CSHY亚光红古铜拉丝	锌8866长双活 右	亚光红古铜拉丝	付	6	6.00	0.00	6.00	0.00	6.00	6.0		
2017-10-18	2017-10-20		1DD-2017-10-19-0005	X8866CSHZ亚光红古铜拉丝	锌8866长双活 左	亚光红古铜拉丝	付	6	6.00	0.00	6.00	0.00	6.00	6.0		
2017-10-18	2017-10-24		1DD-2017-10-19-0006	X9912DDHY亚光红古铜拉丝	锌9912短单活 右	亚光红古铜拉丝	付	24	0.00	24.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-24		1DD-2017-10-19-0006	X9912DDHZ亚光红古铜拉丝	锌9912短单活 左	亚光红古铜拉丝	付	24	0.00	24.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-24		1DD-2017-10-19-0006	X8808-3DDHY亚光红古铜拉丝	锌8808-3短单活 右	亚光红古铜拉丝	付	24	0.00	24.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-24		1DD-2017-10-19-0006	X8808-3DDHZ亚光红古铜拉丝	锌8808-3短单活 左	亚光红古铜拉丝	付	24	0.00	24.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-24		1DD-2017-10-19-0006	X8808-3DSHY亚光红古铜拉丝	锌8808-3短双活 右	亚光红古铜拉丝	付	24	0.00	24.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-24		1DD-2017-10-19-0006	X8808-3DSHZ亚光红古铜拉丝	锌8808-3短双活 左	亚光红古铜拉丝	付	24	0.00	24.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-23		1DD-2017-10-19-0007	X9988BK-1CSHY亮光红古铜拉丝	锌9988BK-1长双活	亮光红古铜拉丝	付	12	12.00	0.00	12.00	0.00	12.00	12.0		
2017-10-18	2017-10-23		1DD-2017-10-19-0007	X9906-3CDGNY亚光黄古铜拉丝	锌9906-3长多功能	亚光黄古铜拉丝	付	6	6.00	0.00	6.00	0.00	6.00	6.0		
2017-10-18	2017-10-23		1DD-2017-10-19-0007	X9906-3CDGNY亚光红古铜拉丝	锌9906-3长多功能	亚光红古铜拉丝	付	6	6.00	0.00	6.00	0.00	6.00	6.0		
2017-10-18	2017-10-23		1DD-2017-10-19-0008	X8866DDHY亚光红古铜拉丝	锌8866短单活 右	亚光红古铜拉丝	付	5	0.00	5.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-23		1DD-2017-10-19-0008	X8866DDHZ亚光红古铜拉丝	锌8866短单活 左	亚光红古铜拉丝	付	15	0.00	15.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-23		1DD-2017-10-19-0008	X9092-2CDHY亚光黄古铜拉丝	锌9092-2长单活 右	亚光黄古铜拉丝	付	5	0.00	5.00	0.00	0.00	0.00	0.0		
2017-10-18	2017-10-23		1DD-2017-10-19-0008	X9092-2CDHZ亚光黄古铜拉丝	锌9092-2长单活 左	亚光黄古铜拉丝	付	5	0.00	5.00	0.00	0.00	0.00	0.0		

# 生产序列号管理

有的企业为了更好地完成产品质量和售后跟踪，会要求在每个产品上都标上唯一的序列号。济胜智造提供生产序列号管理。



## 打印序列号条码

一般可以通过喷码或刻码给每个产品刻上永久的序列号，但这样的条码一般不支持机读，只能提供人工阅读。这样在出入库时相当不便。因此，本系统提供打印生产序列号条码的功能，将序列号以条码的形式贴在包装或产品上。便于入库和出库管理。



# 生产序列号管理 打印产品序列号条码

\$ 打印成品单品售后条码 X

上次打印序号	01
上次截止条码	A20180101-100
本次打印序号	02
打印数量	100
打印份数	1
起始条码	A20180102-001
截止条码	A20180102-100

标准样式 ▼ 打印 P ▼ 生成 退出

## 启动窗体菜单:

生产管理->打印成品单品售后条码。

## 说明:

- 上次截止条码：用于表示上次已打印到哪个条码，便于识别本次从哪个条码开始。
- 本次打印序号：用于指定本次打印的序号，也只是用于标识。打印的序号不能与已存在的重复。
- 打印数量：表示本次打印条码的总数。
- 打印份数：用于指定一个条码打印几份。
- 起始条码：用于指定本次打印的起始条码。
- 截止条码：会根据起始条码和打印份数，自动计算出截止条码。



# 生产序列号管理 通过条码扫描入库





# 系统解决方案

销售

F2 审核 取消 打印 标准样式 功能 设置 <前单 >

物品编码	名称	规格型号
D001	打印机HP1007	激光
D002	打印机-爱普生R230	喷墨
H002	电源-先马黑魅450	450W
H001	电源-游戏悍将红星R500	650W
E004	光驱-长城DVD	台式内置
E003	光驱-宏基DVD	台式内置
E002	光驱-三星SH222AB	台式内置

本次售价记忆 增加 全

销售(1) 销售(2)

物品编码	名称	规格型号

功能菜单 (右侧):

- 补印单据 (A)
- 引用单据 (B)
- 修改单据 (C)
- 删除单据 (D)
- 过滤 (E)
- 取消过滤 (F)
- 物料预估分析 (G)
- 新增往来单位 (H)
- 查询物品销售明细 (I)
- 查询客户销售明细 (J)
- 会员权利查询 (K)
- 查询业务员销售明细 (L)
- 显示当前物品库存情况 (M)
- 按序列号出库 (N)
- 查看相应序列号进出 (P)
- 查询计划数量明细 (Q)
- 查询在途数量明细 (R)
- 查询预售数量明细 (S)
- 打印发货单 (T)
- 打印发货标签 (U)
- 显示两种售价 (V)
- 显示当前物品进价 (W) F12
- 显示当前单据利润 (X) F10
- 按条码出库 (O)** (突出显示)
- 采集物品序列号 (Y)
- 附件管理 (Z)

## 生产序列号管理 通过条码扫描出库



## 生产称重入库和出库



塑胶、纺织等行业，在生产入库时，每捆（个）成品的重量有可能都不相同，生产企业为了更好地对库存和销售进行管理，在这些产品入库前就用电子秤对每个产品进行称重，称重后自动打印各捆（个）商品重量的条码，在出库时只要对每捆（包、箱）的条码进行扫描就可以完成快速出库这样的应用。



# 生产称重入库和出库

系统特征设置

仓库与店面 (A)	单据特征 (B)	操作特征 (C)	往来单位 (D)	物品资料 (E)	采购特征 (F)	销售特征 (G)
送货与售后 (L)	<b>生产管理 (H)</b>	增强功能 (I)	上传下载	提醒与备份 (J)	打印格式 (K)	

生产领料单中可包含生产退料物品  
 销售订单必须审核后才能安排生产计划  
 订单BOM必须审核后才能安排生产计划  
 成品入库报检审核后才能安排成品入库检验  
 执行生产和执行委外的数量不能超出生产计划的数量  
 只有在成品入库报检后，才能进行成品入库检验  
 只有在下过成品入库检验单后，才能进行成品入库  
 只有在下过成品退库申请后，才能进行成品退库  
 只有在委外收货报检后，才能进行委外收货检验  
 口有在下过委外收货检验单后，才能进行委外收货  
 提供生产入库的称重管理 称重设备型号 大华  
 准确管理车间库存  
 提供生产序列号管理

条码文件路径 C:\DT900\UP\SHUJU.TXT

按BOM分解物料出库方式

提供生产成本管理

直接人工指定	<input type="button" value="▼"/>
人工成本分摊依据	<input type="button" value="零售价"/>
费用成本分摊依据	<input type="button" value="零售价"/>
其它成本分摊依据	<input type="button" value="数量"/>
材料成本分摊依据	<input type="button" value="数量"/>



# 生产称重入库和出库



称重入库的管理，第一步就是通过生产入库窗体打印各入库物品的重量条码。

生产入库

72 审核 取消 打印 标准样式 功能 设置 前单 后单

3 (F3) A001 名称 (F4) 主板-华硕P9X79

仓库	物品编码	名称
仓库	A001	主板-华硕P9X79
仓库	A002	主板-技嘉GA-Z68M-D2H
仓库	A003	主板-微星880GM-E41
仓库	B001	硬盘-希捷500G
仓库	B002	硬盘-WD500G
仓库	C001	内存-金士顿
仓库	C002	内存-三星
仓库	C003	内存-三星
仓库	D001	打印机HP1007
仓库	D002	打印机-爱普生R230
仓库	E001	光驱-先锋DVR219CHV
仓库	E002	光驱-三星SH222AB
仓库	E003	光驱-宏基DVD

功能 补印单据 引用单据 修改单据 删除单据 过滤 取消过滤 只显示车间库存有数量的物品 查看相应序列号进出 新增往来单位 查看订单BOM 查看订单文件 采集物品序列号 单据附件 称重入库

入库 增加 删除 全册 称重入库



# 生产称重入库和出库



首先通过“物品编码”文本框选择本次要入库的物品。

此时，如果电子秤与电脑相连，并且东西放到电脑上时，就会自动读出物品重量，然后可以指定“包装重量”，电脑会自动计算出“净重”。如右图所示。

称重入库

称重序号	000001	**	入库仓库	仓库	**
执行单号			订单编码		
物品编码		**	名称		

称重 0.00 包装重量 0.00 净重 0.00

标准样式 打印 确定 退出 设置

称重入库

称重序号	000004	**	入库仓库	仓库	**
执行单号			订单编码		
物品编码	001	**	名称	塑胶	
规格型号	100*5		产地		

称重 101.5 包装重量 1.8 净重 99.7

标准样式 打印 确定 退出 设置



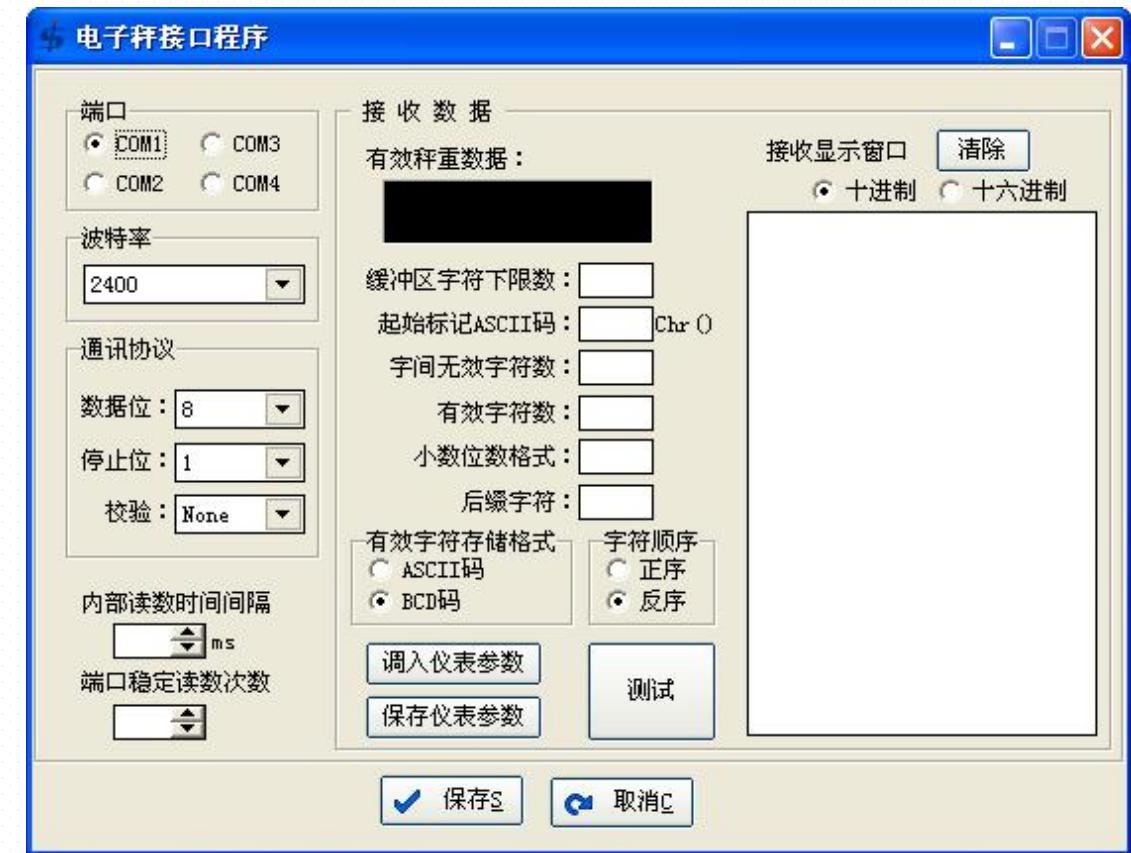
# 生产称重入库和出库

## 设置电子秤通讯参数



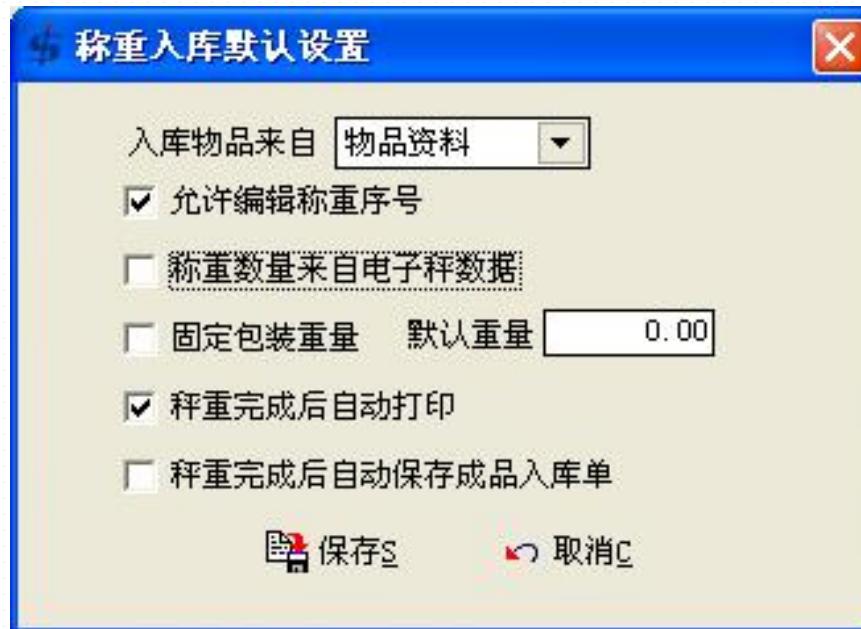
这些参数请参见相应称重设备的手册进行设置。

设置正常后，怕无意中被修改，还可以通过“保存仪表参数”按钮将参数保存到文件，以便以后进行恢复。





# 生产称重入库和出库 称重窗体的设置项目



## 允许编辑称重序号

称重序号用于秤重条码的打印，可以根据需求进行编辑。也可以自动一直增长。如果企业有多台称重设置，不同称重设置必须加上不同前缀。



## 称重数量来自电子秤数据

如果此项打钩，称重窗体的数量不允许人工修改。

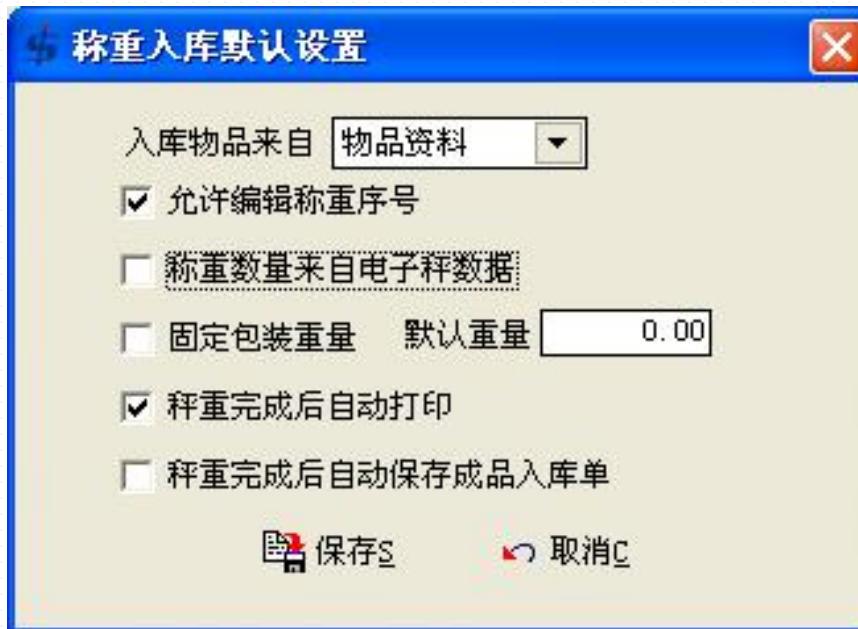


## 固定包装重量

如果此项打钩，称重窗体的包装重量也不允许人工修改。



# 生产称重入库和出库 称重窗体的设置项目



## 默认重量

如果不为零，用于显示称重窗体默认的包装重量。



## 秤重完成后自动打印

如果此选择项打钩，每称重一个物品自动打印一个条码标签，可以立即贴到相应物品上。



## 秤重完成后自动保存成品入库单

如果此项打钩，当退出称重窗体后，就自动保存入库，不再人工干预修改入库单。



# 生产称重入库和出库 生产入库

入库物品

生产入库 增加 全册

仓库	物品编码	名称	规格型号	数量	计量单位	单价	金额	来源编码	备注	商品条码	批次
仓库	001	塑胶	100*5	100	台	0.00	0.00			001	000001
仓库	001	塑胶	100*5	103	台	0.00	0.00			001	000002
仓库	001	塑胶	100*5	99.5	台	0.00	0.00			001	000003

称重入库

称重序号 000004 \*\* 入库仓库 仓库 \*\*  
执行单号  
物品编码 001 \*\* 名称 塑胶  
规格型号 100\*5 产地  
称重 101.5 包装重量 2 净重 99.5  
标准样式 打印 确定 退出 设置



当称重窗体单击一次确定，就会打印一张标签，添加一条物品到生产入库的下表格。并且称重序号自动就是相应物品的批次。



销售

F2 审核 取消 打印 标准样式 功能 设置 前单

码(F3)	D001	名称(F4)	打印机HP1007
物品编码	名称	规格型号	
D001	打印机HP1007	激光	
D002	打印机-爱普生R230	喷墨	
H002	电源-先马黑魅450	450W	
H001	电源-游戏悍将红星R500	650W	
E004	光驱-长城DVD	台式内置	
E003	光驱-宏基DVD	台式内置	
E002	光驱-三星SH222AB	台式内置	
E001	光驱-先锋DVR219CHV	台式内置	
J002	机箱-动力火车绝尘侠X3	ATX	
J001	机箱-航嘉暗夜公爵III	立式	
Z001	兼容机	组装	
F002	键盘-雷神K7	USB	
F001	键盘-罗技G105	USB	
C001	内存-金士顿	4G DDR133	
C002	内存-三星	4G DDR133	

本次售价记忆  增加  全场

销售(1) 销售(2)

物品编码	名称	规格型号
------	----	------

功能菜单 (F) ▾

- 补印单据 (O)
- 引用单据 (A)
- 修改单据 (B)
- 删除单据 (C)
- 过滤 (D)
- 取消过滤 (E)
- 新增物品资料 (F)
- 物料预估分析 (G)
- 新增往来单位 (H)
- 查询物品销售明细 (I)
- 查询客户销售明细 (J)
- 会员权利查询 (K)
- 查询业务员销售明细 (L)
- 显示当前物品库存情况 (M)
- 按序列号出库 (N)
- 查看相应序列号进出 (P)
- 查询计划数量明细 (Q)
- 查询在途数量明细 (R)
- 查询预售数量明细 (S)
- 打印发货单 (T)
- 打印发货标签 (U)
- 显示两种售价 (V)
- 显示当前物品进价 (W) F12
- 显示当前单据利润 (X) F10
- 采集物品序列号 (Y)
- 销售称重出库 (O)**
- 附件管理 (Z)

# 生产称重入库和出库

## 销售出库

当相应的物品进行销售出库时，通过无线条码设备，扫描每箱条码。然后通过【销售】窗体『功能』→『销售称重出库』项导入无线条码设备的数据，完成出库。如图所示：





# 生产称重入库和出库 单据打印



生产入库单和销售出库单，可以通过交叉报表，设计成横向打印。比如可以达到以下打印效果：

物品编码	名称	数量									
A001	塑胶	566.3									
	20	30	25.5	28.8	30	35	41	27	28	26	
	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	
A002	塑胶	606.3									
	20	30	25.5	28.8	30	35	41	27	28	26	
	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	

这样就从生产入库打印条码到出库都用条码管理每箱的重量，可以解决称重行业的个性化需求应用。



# 车间流转

保存 F2 审核 F3 取消 F4 打印 F5 标准样式 F6 功能 F7 设置 F8 前单 F9 后单 F10 改单 F11 删单 F12 刷新 F13 帮助 F14

物品编码 (F3)	名称 (F4)	规格型号 (F6)	类别 (Y) 全部物品	仓库 (A) 装配成品仓库
L9397DHY亮光红古铜拉丝	铝9397单活 右	0付	0 0.00	装配成品 001001 装配成品仓库 0 0 1
L9397DHY亮光红古铜拉丝	铝9397单活 右	0付	0 0.00	装配成品 001001 装配成品仓库 0 0 1
L9397DHZ亮光红古铜拉丝	铝9397单活 左	0付	0 0.00	装配成品 001001 装配成品仓库 0 0 1
L9397MBN亮光红古铜拉丝	铝9397面板 内	0只	0 0.00	电镀件 001002003 装配成品仓库 0 0 1
L9397MBW亮光红古铜拉丝	铝9397面板 外	8只	0 0.00	电镀件 001002003 装配成品仓库 0 0 1

**车间流转**

▼ 增加 ▼ 全增 ▲ 删除 ▲ 全删 移入车间 (A) 金工车间 子物品种类: 0 新单据 待处理件: 参考成本价: 0.00

车间	订单编码	来源编码	物品编码	名称	数量	单价	加工单价	金额	计量单位	规格型号	产地	类别
					0	0	0	0.00				

**移出车间**

生成子物品 生成子物品 ▼ 插入 I ▼ 增加 ▼ 全增 ▲ 删除 ▲ 全删 移出车间 (A) 金工车间 入库金额: 0.00 出库金额: 0.00 子物品种类:

车间	订单编码	来源编码	物品编码	名称	数量	单价	加工单价	金额	计量单位	规格型号	产地	类别
					0	0	0	0.00				

单据编码: 1WE-2018-03-14-0001 业务日期: 2018-03-14 经手人 (I): 说明 (M): 说明2 (M):

金额: ￥ 0.00 生产计划 (L): 店面 (B): 本店面 部门: 所有部门

完成车间移进移出，管理车间库存。



# 成本核算

系统行业设置

仓库与店面 (A)	单据特征 (B)	操作特征 (C)	往来单位 (D)	物品资料 (E)	采购特征 (F)	销售特征 (G)
送货与售后 (L)	<b>生产管理 (H)</b>	增强功能 (I)	上传下载	提醒与备份 (J)	打印格式 (K)	

生产领料单中可包含生产退料物品  
 销售订单必须审核后才能安排生产计划  
 订单BOM必须审核后才能安排生产计划  
 成品入库报检审核后才能安排成品入库检验  
 执行生产和执行委外的数量不能超出生产计划的数量  
 只有在成品入库报检后，才能进行成品入库检验  
 只有在下过成品入库检验单后，才能进行成品入库  
 只有在下过成品退库申请后，才能进行成品退库  
 只有在委外收货报检后，才能进行委外收货检验  
 只有在下过委外收货检验单后，才能进行委外收货  
 提供生产入库的称重管理  
 准确管理车间库存  
 提供生产序列号管理  
销售订单保存时，所产生的订单BOM默认来自  
 生产物料严格按单跟踪  
 提供工序进度跟踪

按BOM分解物料出库方式

提供生产成本管理

客户BOM

 只有在下过成品退库申请后，才能进行成品退库：此项主要用于生产企业的流程控制，成品退库必须来自成品退库申请单。

## 成本核算的三种模式：

- 直接人工录入
- 按系数分摊
- 按BOM核算



# 成本核算 人工录入

启动菜单：财务管理-物料成本核算

物料成本核算														
样式		保存 F2		取消 C		设置 J								
2017-7		类别 (C) 全部物品												
CQP18DM		名称 (U)	车圈	型号 (P6)	P18DM									
物品编码	名称	气嘴	贴标数量	要求	商标	包装	规格	颜色	孔数	硬度/材质	辅条孔	孔径	数量	单价
CQP14HB	车圈	F/V		车	不贴标	珍珠棉+美加美	700C	阳极黑	36		14G	4.5	850	20
CQP14HT-45	车圈			车边			700C	阳极银	36		14G	4.5	1147	21.89
CQP14HT-50	车圈			车边			700C	阳极亚银	36		14G	4.5	147	22.36
CQP18DM	车圈	A/V		客人标	美加美	29	阳极黑	36		14G	4.5	200	15.6	
CQP19	车圈	A/V		磨边	厂标	普通	700C	镜面	36		14G	4.5	400	13
CQP19D	车圈												50	21.98
CQP19DM	车圈			铆钉			700C	亚黑	36		13G	6.2	922	5.8102
CQP19H	车圈	A/V		车	胡子标	美加美	20	亚黑	36		13G	5	1237	16.5
CQP19L	车圈			车边			700C	阳极钛	36		14G	4.5	100	17
CQP23D	车圈			偏心			26	亚黑	36		12G	5.2	3200	17.46
CQP25DE	车圈	A/V		车	不贴标	美加美	28(635	亚黑	36		12G	5.2	120	16.5
CQP33D	车圈												105	3000
CQP73D	车圈						26	亚黑	36		12G	5.2	30	45
CQP75	车圈	A/V					26	亚黑	36		13G	5.0	162	45
CQP75TH	车圈	A/V		椭圆镂空客户标	珍珠棉+美加美	26	亚黑	36		14G	4.5	280	39	

- 按成本核算方式是“分批、分仓”的不同核算，汇总显示指定期间的所有“生产入库（退库）、组装（母）、拆分（子）、委外收货（母）”物品。数量不提供修改，单价默认来自物品资料单价并可以人工输入。
- 输入单价后，保存时先将指定期间的“生产入库（退库）、组装（母）、拆分（子）、委外收货（母）”业务单据的单价都替换成这里指定的单价。然后从业务日期开始对所有业务进行成本顺推。这样就做到了指定期间的生产入库成本一次性指定。



这种核算方式适用于会计已人工核算出产品的大致成本按月直接输入成本的管理方式。



# 成本核算 按系数分摊

启动菜单：财务管理-物料成本核算

导航 \ 物料成本核算

打印 F1 标准样式 F2 保存 F2 取消 F4 设置 F5 退出 F4

会计期间 2017-7 类别 全部物品  
物品编码 CQP14HB 名称 车圈 型号 P14HB 刷新 F5 记录数: 15

人工成本 0 人工成本分摊依据 零售价 费用成本 0 费用成本分摊依据 零售价 核算单价  
其它成本 0 其它成本分摊依据 零售价 材料成本 17.98 材料成本分摊依据 零售价 合计成本 17.98

仓库	批次	物品编码	名称	气嘴	贴标数量	要求	商标	包装	规格	颜色	孔数	硬度/材质	辅条孔	孔径	数量	单价	规格型号	类别	计量单位	米重/重只
全部		CQP14HB	车圈	F/V		车	不贴标	珍珠棉+美加美	700C	阳极黑	36		14G	4.5	850	20	P14HB	成品	只	0
全部		CQP14HT-45	车圈			车边			700C	阳极银	36		14G	4.5	1147	21.89	P14HT-45	成品	只	0
全部		CQP14HT-50	车圈			车边			700C	阳极亚银	36		14G	4.5	147	22.36	P14HT-50	成品	只	0
全部		CQP18DM	车圈	A/V			客人标	美加美	29	阳极黑	36		14G	4.5	200	15.6	P18DM	成品	只	260
全部		CQP19	车圈	A/V		磨边	厂标	普通	700C	镜面	36		14G	4.5	400	13	P19	成品	只	0
全部		CQP19D	车圈												50	21.98	P19D	成品	只	0
全部		CQP19DM	车圈			铆钉			700c	亚黑	36		13G	6.2	922	5.8102	P19DM	成品	只	0
全部		CQP19H	车圈	A/V		车	胡子标	美加美	20	亚黑	36		13G	5	1237	16.5	P19H	成品	只	0
全部		CQP19L	车圈			车边			700C	阳极钛	36		14G	4.5	100	17	P19L	成品	只	0
全部		CQP23D	车圈			偏心			26	亚黑	36		12G	5.2	3200	17.46	P23D	成品	只	0
全部		CQP25DE	车圈	A/V		车	不贴标	美加美	28(635)	亚黑	36		12G	5.2	120	16.5	P25DE	成品	只	0
全部		CQP33D	车圈												105	3000	P33D	成品	只	0
全部		CQP73D	车圈						26	亚黑	36		12G	5.2	30	45	P73D	成品	只	0
全部		CQP75	车圈	A/V					26	亚黑	36		13G	5.0	162	45	P75	成品	只	0
全部		CQP75TH	车圈	A/V		椭园镂空客户标	珍珠棉+美加美	26	亚黑	36			14G	4.5	260	39	P75TH	成品	只	0



## 成本核算 按BOM核算



成本核算方式必须为“按月加权平均”



材料总成=生产投料-生产损耗



各类成本分摊依据可选：零售价、加工单价、数量、物品BOM、物品工序。

报警清单(A)

库存数量高于上限商品(B)

库存数量低于下限商品(C)

库存时间超期商品(D)

过期物品查询(E)

超期采购计划(F)

超期采购订单(G)

超期销售订单(H)

超期生产主计划(I)

超期执行生产单(J)

超期执行委外单(K)

超期应付款(L)

超期应收款(M)

超额应收款(N)

超额应付款(O)

超期分期应收款(P)

近期没购买的客户(Q)

近期没销售的物品(R)

各类文件到期提醒(S)

到期需送货的物品(T)

到期需安装的物品(U)

超期服务卡(V)

员工生日提醒(W)

会员生日提醒(X)

客户超期提醒(Y)

# 各类预警

## 系统解决方案



### 系统特征设置

仓库与店面(A)	单据特征(B)	操作特征(C)	往来单位(D)	物品资料(E)	采购特征(F)
送货与售后(L)	生产管理(H)	增强功能(I)	上传下载	提醒与备份(T)	打印格式(K)
<p>备份方式</p> <p><input type="checkbox"/> 不自动备份数据 <input checked="" type="radio"/> 每天首次启动软件时 <input checked="" type="radio"/> 每次软件退出时</p> <p>备份自动保留 <input type="text" value="30"/> 份</p>					
<p>超期采购计划提醒提前天数 <input type="text" value="3"/> 天</p> <p>超期采购订单、销售订单提醒提前天数 <input type="text" value="3"/> 天</p> <p>超期应收应付款提醒的提前天数 <input type="text" value="3"/> 天</p> <p>过期物品提醒的提前天数 <input type="text" value="30"/> 天</p> <p>已经多少天没有购货的客户自动提示 <input type="text" value="60"/> 天</p> <p>已经多少天没有销售的物品自动提示 <input type="text" value="60"/> 天</p> <p>会员续费提醒天数 <input type="text" value="20"/> 天</p> <p>时段未销完库存商品提醒天数 <input type="text" value="180"/> 天</p> <p>过期生产计划单物品提醒的提前天数 <input type="text" value="0"/> 天</p> <p>过期生产计划单物品提醒的提前天数 <input type="text" value="3"/> 天</p> <p>过期生产计划单物品提醒的提前天数 <input type="text" value="3"/> 天</p> <p>客户超期提醒天数 <input type="text" value="30"/> 天</p>					
<p>到期需送货物品提醒的提前天数 <input type="text" value="1"/> 天</p> <p>到期需安装物品提醒的提前天数 <input type="text" value="1"/> 天</p> <p>超出建议下次日期的服务卡提醒天数 <input type="text" value="3"/> 天</p> <p>超出文件过期日期的提前天数 <input type="text" value="3"/> 天</p> <p>超出日期的提前天数 <input type="text" value="3"/> 天</p>					

均可设置是否提醒， 提前几天提醒。



# 各类资金报表

导航 \ 销售 \ 客户应收汇总表

过滤 F \ 打印 P \ 标准样式 \ 设置 I \ 查询欠款明细 R \ 汇总方式: 明细 \ 帮助 F1

开始日期 (S) 2018年 3月 1日 \ 地区 (Y) 全部地区 \ 经手人 (T) \ 显示方式 (I) 显示所有往来单位 \ 刷新 R

结束日期 (E) 2018年 3月29日 \ 类别 (C) 全部 \ 类型 (L) 全部类型, 外贸, 内贸, - 往来单位 (G)

往来单位	联系人	联系电话	期初金额	销售总金额	收销售额	充值优惠	调整金额	结余金额	扣预收款	期末预收	本期实际总共收取		经手人
											实收本期总额	实收上期总额	
aaa			0.00	16960.00	12440.00	0.00	0.00	4520.00	0.00	0.00	12440.00	0.00	
cbx			0.00	416152.14	25710.00	0.00	0.00	390442.14	0.00	0.00	25710.00	0.00	
zz			0.00	153800.50	153800.00	0.00	0.00	0.50	0.00	0.00	153800.00	0.00	
zzzz			0.00	5800.00	5800.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	5800.00	0.00	
安装单位			0.00	137.00	137.00	0.00	1000.00	1000.00	0.00	0.00	137.00	0.00	
广州易林			0.00	1251594.96	1250144.96	200.00	0.00	1250.00	1000.00	0.00	1250144.96	0.00	小吴
杭州联合	小李	010-12345678	0.00	9415.00	7080.00	200.00	0.00	2135.00	1000.00	0.00	7080.00	0.00	
华硕科技			0.00	581010.00	581010.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	581010.00	0.00	
上海联科			0.00	12083.00	12083.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	12083.00	0.00	
绍兴E网			0.00	12598.00	12598.00	0.00	2000.00	2000.00	0.00	0.00	12598.00	0.00	
申通物流			0.00	620.00	1000.00	0.00	-50.00	-430.00	140.00	860.00	1000.00	0.00	
私人			0.00	7790.58	7790.58	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	7790.58	0.00	
武汉智能			0.00	19740.00	6395.00	0.00	0.00	14130.00	0.00	0.00	6395.00	0.00	
郑州易网			0.00	23668.00	21978.00	100.00	0.00	1590.00	2300.00	0.00	21978.00	0.00	



## 各类资金报表

导航 报警清单 供应商应付汇总表

过滤器 ▼ 打印 ▼ 标准样式 ▼ 设置I ▼ 汇总方式 明细 帮助F1

开始日期 (S) 2018年 3月 1日 地区 (L) 全部地区 类型 (L) 全部类型, 外贸, 内贸 显示方式 (J) 显示所有往来单位 ▼ 结束日期 (E) 2018年 3月29日 类别 (I) 全部 往来单位 (G) 刷新R

往来单位	类别	联系人	联系电话	期初金额	采购总金额	调整金额	付采购款	结余金额	期末预付	本期实际总共支付		本期预付总额	扣预付款
										支付本期总额	支付上期总额		
▶ 安装单位	安装单位			0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
华硕科技	供应商			0.00	3000.00	0.00	0.00	3000.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
联想公司	供应商			465808.00	43500.00	0.00	0.00	509308.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
清华同方	供应商	010-897566		920.00	0.00	0.00	0.00	920.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
申通物流	送货单位			50.00	0.00	0.00	0.00	50.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
私人	客户及供应商			0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
同仁堂	客户及供应商	阿牛		0.00	117.47	0.00	0.00	117.47	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00



## 各类资金报表

导航 报警清单 供应商应付汇总表

过滤器 ▼ 打印 ▼ 标准样式 ▼ 设置I ▼ 汇总方式 明细 帮助F1

开始日期 (S) 2018年 3月 1日 地区 (L) 全部地区 类型 (L) 全部类型, 外贸, 内贸 显示方式 (J) 显示所有往来单位 ▼ 结束日期 (E) 2018年 3月29日 类别 (I) 全部 往来单位 (G) 刷新R

往来单位	类别	联系人	联系电话	期初金额	采购总金额	调整金额	付采购款	结余金额	期末预付	本期实际总共支付		本期预付总额	扣预付款
										支付本期总额	支付上期总额		
▶ 安装单位	安装单位			0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
华硕科技	供应商			0.00	3000.00	0.00	0.00	3000.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
联想公司	供应商			465808.00	43500.00	0.00	0.00	509308.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
清华同方	供应商	010-897566		920.00	0.00	0.00	0.00	920.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
申通物流	送货单位			50.00	0.00	0.00	0.00	50.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
私人	客户及供应商			0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
同仁堂	客户及供应商	阿牛		0.00	117.47	0.00	0.00	117.47	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00



# 各类资金报表

导航 | 应收账款分析

往来单位	期末余额	期末应收	三十天以内	三十一至六十	六十一至一百	一百二十一至三百六	三百六十天以上	地址	经手人
	3475.00	3475.00	0.00	0.00	0.00	3475.00	0.00		层 章露茜
	14057.20	14057.20	0.00	0.00	0.00	14057.20	0.00		章露茜
有限公司	22595.50	22595.50	0.00	0.00	0.00	22595.50	0.00	市 北路 号	周建娟
公司	11340.00	11340.00	0.00	0.00	0.00	11340.00	0.00	区 镇 唐 燕	
有限公司	19185.00	19185.00	0.00	0.00	0.00	19185.00	0.00	区 街 唐 燕	
F有限公司	502.50	502.50	0.00	0.00	0.00	502.50	0.00	区 街 唐 燕	
有限公司	1529.00	1529.00	0.00	0.00	0.00	1529.00	0.00		周建娟
有限公司	16230.00	16230.00	0.00	0.00	0.00	16230.00	0.00	号 周建娟	
有限公司	525.00	525.00	0.00	0.00	0.00	525.00	0.00	区 镇 周建娟	
限公司	21428.85	21428.85	0.00	0.00	0.00	21428.85	0.00	区 园 周佩露	
(中国)有限责任公	-2697.00	0.00	0.00	0.00	0.00	-2697.00	0.00		周建娟
	45395.50	45395.50	0.00	0.00	0.00	45395.50	0.00		周佩露
动器材有限公司	520.00	520.00	0.00	0.00	0.00	520.00	0.00	区 章露茜	
有限公司	59.00	59.00	0.00	0.00	0.00	59.00	0.00	区 周建娟	
有限公司	152575.00	152575.00	0.00	0.00	0.00	152575.00	0.00	区 周建娟	
有限公司	49753.60	49753.60	0.00	0.00	0.00	49753.60	0.00	业 周建娟	
有限公司	-12555.00	0.00	0.00	0.00	0.00	-8075.00	0.00	区 章露茜	
有限公司	35904.00	35904.00	0.00	0.00	0.00	35904.00	0.00	区 章露茜	
贸易有限公司	84.75	84.75	0.00	0.00	0.00	84.75	0.00	开 章露茜	
科技有限公司	-2133.50	0.00	0.00	0.00	0.00	-128.50	0.00		周佩露
限公司	127700.00	127700.00	0.00	0.00	0.00	127700.00	0.00		章露茜
公司	15473.40	15473.40	0.00	0.00	0.00	15473.40	0.00	江农 地 周佩露	
公司	32044.00	32044.00	0.00	0.00	0.00	32044.00	0.00	江开发 周佩露	
公司	1616.00	1616.00	0.00	0.00	0.00	1616.00	0.00	山街道 唐 燕	
有限公司	11673.10	11673.10	0.00	0.00	0.00	11673.10	0.00	宁围 章露茜	
有限公司	528658.29	528658.29	0.00	0.00	0.00	528658.29	0.00	浦工业 章露茜	



## 各类资金报表

导航 **往来对帐** 销售与退货查询

保存F2 取消C 快速对帐 过滤I 打印P 标准样式 设置I 帮助F1 退出E

开始日期 (S) 2017-07-01  统计类型  
 明细  物品明细, 资金汇总  单据  
 结束日期 (E) 2017-07-31   资金  日期  业务汇总

往来单位 (G)  重新查询R

说明	日期	资金编码	发	项目	仓库	物品编码	名称	规格型号	计量	数量	单价	金额	收付金额	结余金额	付款方式	帐户	类别	备
											0	0	0.00	0.00	0.00			
	2017-07-29	1YS-2017-07-29-0006		零售销售	仓库	CQP19H	车圈	P19H	只	5	15	75.00	0.00	75.00	欠款	现金帐	成品	
	2017-07-29	1YS-2017-07-29-0006		零售销售	仓库	CQP19H	车圈	P19H	只	5	15	75.00	0.00	150.00	欠款	现金帐	成品	
	2017-07-29	1YS-2017-07-29-0006		零售销售	仓库	CQP19H	车圈	P19H	只	5	15	75.00	0.00	225.00	欠款	现金帐	成品	



# 各类分析报表

The screenshot shows a software application window with a menu bar at the top. The menu bar includes: 理 [H] | 审核 [I] | 查询与报表 [J] | 工具 [K] | 帮助 [L]. Below the menu bar, there is a main menu with several options: 产品排行榜 (A) | 库存 (A) | 采购 (B) | 销售 (C) | 商品送货与安装查询 (D) | 物品其它往来 (E) | 生产管理 (F) | 售后服务查询 (G) | 资金 (H) | 固定资产 (I) | 开票查询 (J) | 综合报表 (K) | 定制查询 (L) | 报警 (M). The "销售 (C)" option is highlighted with a yellow background. A secondary dropdown menu is open under "销售 (C)", listing: 销售订单查询 (A) | 发货申请查询 (B) | 销售退货申请查询 (C) | 销售与退货查询 (D) | 客户售价设置查询 (E) | 客户销售进度表 (F) | 物品销售进度表 (G) | 客户销售增长率分析 (H) | 客户销售月份分析 (I) | 物品销售增长率分析 (J) | 物品销售月份分析 (K) | 地区热销产品排行榜 (按数量) (L) | 地区热销系列排行榜 (按数量) (M) | 地区经典产品排行榜 (按销售次数) (N) | 地区均价分析表 (O). The "客户售价设置查询 (E)" option is also highlighted with a yellow background. A large red circle is drawn around the entire list of items in the second dropdown menu.

- 产品排行榜 (A)
- 库存 (A)
- 采购 (B)
- 销售 (C)**
- 商品送货与安装查询 (D)
- 物品其它往来 (E)
- 生产管理 (F)
- 售后服务查询 (G)
- 资金 (H)
- 固定资产 (I)
- 开票查询 (J)
- 综合报表 (K)
- 定制查询 (L)
- 报警 (M)

- 销售订单查询 (A)
- 发货申请查询 (B)
- 销售退货申请查询 (C)
- 销售与退货查询 (D)**
- 客户售价设置查询 (E)**
- 客户销售进度表 (F)
- 物品销售进度表 (G)
- 客户销售增长率分析 (H)
- 客户销售月份分析 (I)
- 物品销售增长率分析 (J)
- 物品销售月份分析 (K)
- 地区热销产品排行榜 (按数量) (L)
- 地区热销系列排行榜 (按数量) (M)
- 地区经典产品排行榜 (按销售次数) (N)
- 地区均价分析表 (O)

# 04

## 济胜智造各版本配置表





## 济胜智造各版本功能配置表

模块	功能	经典版	标准版	增强版	全能版
采购管理	采购计划			●	●
	采购订单		●	●	●
	采购检验流程			●	●
	采购收货与退货（进货费用管理）	●	●	●	●
	供应商合同价管理			●	●
	采购物品直进直出管理			●	●
	采购流程控制		●	●	●
销售管理	销售报价				●
	销售订单		●	●	●
	发货申请		●	●	●
	销售与销售退货（销售运费管理）	●	●	●	●
	POS销售	●	●	●	●
	销价与开票价不同管理			●	●



# 济胜智造各版本功能配置表

模块	功能	经典版	标准版	增强版	全能版
销售管理	客户禁止物品			●	●
	销售后续流程：送货、派工、安装管理				●
	现金消费卡、提兑票管理			●	●
	客户按物品类别打折管理			●	●
	促销管理			●	●
	多收货单位、多收货地址管理			●	●
	押金管理			●	●
	销售流程控制		●	●	●
	销售计划			●	●
	销售分析		●	●	●
折扣管理	进货、销售按折扣管理		●	●	●
条码管理	有线条码管理	●	●	●	●
	无线条码管理	▲	▲	▲	▲



## 济胜智造各版本功能配置表

模块	功能	经典版	标准版	增强版	全能版
客户关系管理	积分管理		●	●	●
	会员管理		●	●	●
	来电弹屏显示	▲	▲	▲	▲
	短信	●	●	●	●
售前售后	售前客户跟踪管理			●	●
	售后服务流程管理				●
生产管理	生产主计划			●	●
	标准BOM		●	●	●
	客户BOM			●	●
	订单BOM			●	●
	执行生产单和执行委外单			●	●
	生产领料申请		●	●	●
	物料严格按单跟踪				●



## 济胜智造各版本功能配置表

模块	功能	经典版	标准版	增强版	全能版
生产管理	生产领料	●	●	●	●
	质量检验流程			●	●
	成品入库	●	●	●	●
	委外发料、委外收货	●	●	●	●
	委外检验流程			●	●
	车间物料管理（车间报损、盘存）			●	●
	委外物料管理	●	●	●	●
	产品序列号管理			▲	▲
	称重入库			▲	▲
	生产流程控制	●	●	●	
	工序进度看板		●	●	
	计件工资管理			●	●



# 济胜智造各版本功能配置表

模块	功能	经典版	标准版	增强版	全能版
仓库管理	库存盈亏	●	●	●	●
	组装与拆分	●	●	●	●
	消耗品领用管理	●	●	●	●
	物品外借与借进		●	●	●
	物品赠送与获赠		●	●	●
	仓库直接调拨	●	●	●	●
	异地调库		●	●	●
三包管理	仓库报废	●	●	●	●
	售后三包管理			●	●
资金管理	采购付款	●	●	●	●
	销售收款	●	●	●	●
	其它收入、其它支出	●	●	●	●



## 济胜智造各版本功能配置表

模块	功能	经典版	标准版	增强版	全能版
仓库管理	预收款管理	●	●	●	●
	预付款管理	●	●	●	●
	资金调拨	●	●	●	●
	采购发票管理		●	●	●
	销售发票管理		●	●	●
	其它应付款管理		●	●	●
	其它应收款管理		●	●	●
OA	公文管理			●	●
	消息管理		●	●	

# 05

## 应用案例分享





## 企业特点

员工人数150人左右，年产值1亿+。有专职计划员，物料需求复杂，BOM层级较多，要求核算生产成本。管理配置部门：财务部，销售部、生产部（厂长、计划员、车间主任、车间统计、仓管）、技术部、采购部

工业全能版

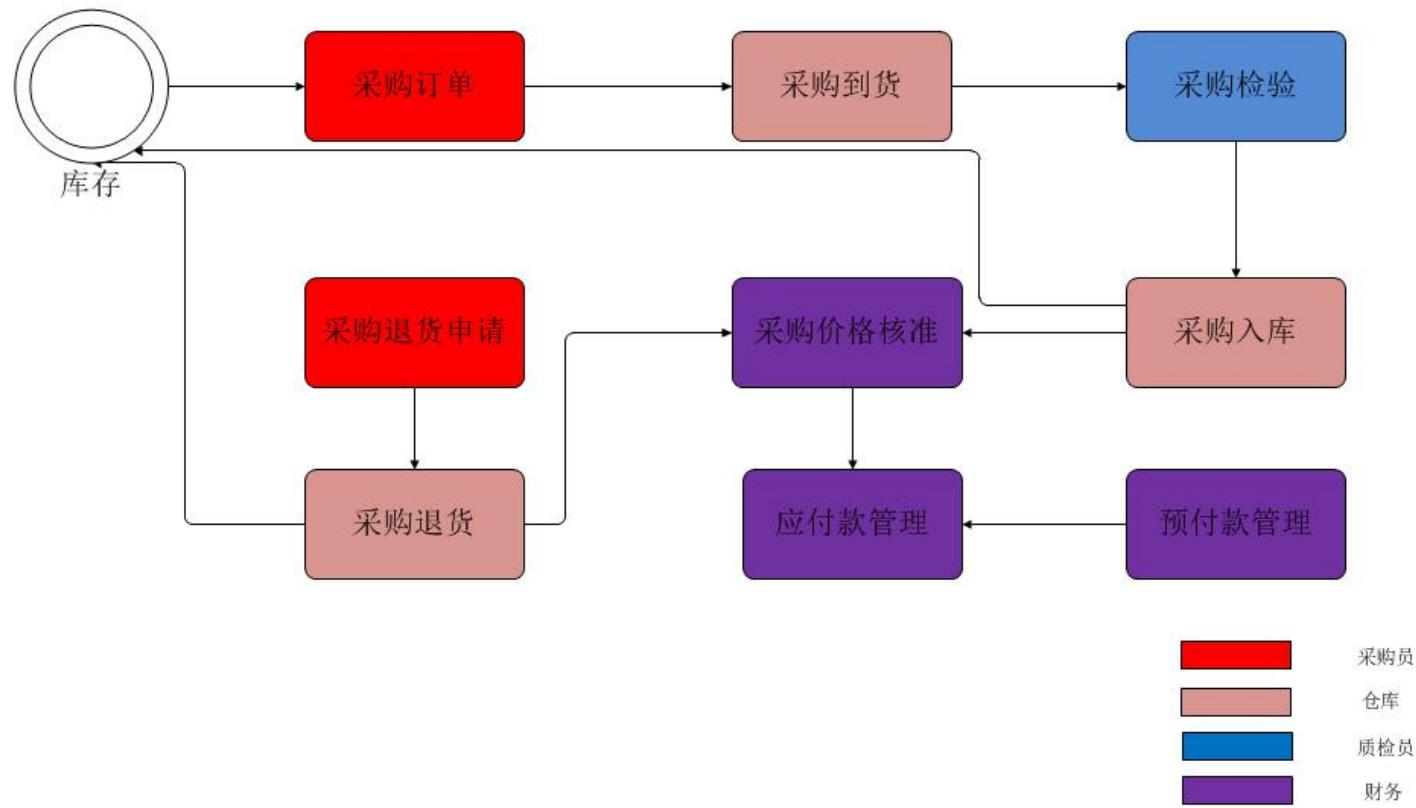
## 管理点及要求

- 仓库库存管控：原材料、车间在制品、产成品、辅料、配件、低值易耗品。
- 生产计划管理：生产任务多，需掌握生产备料情况。
- 车间：工序管理、工资管理、车间合格率、返工率、报废率。
- 委外：委外库存、加工费、委外合格率、返工率、报废率。
- 计件工资统计。
- 成本：成本管理及控制。
- 资金：应收应付、库存报表、销售报表、资产报表、进销存报表、资产负债及损益等。



# 流程介绍 采购流程

## 采购流程

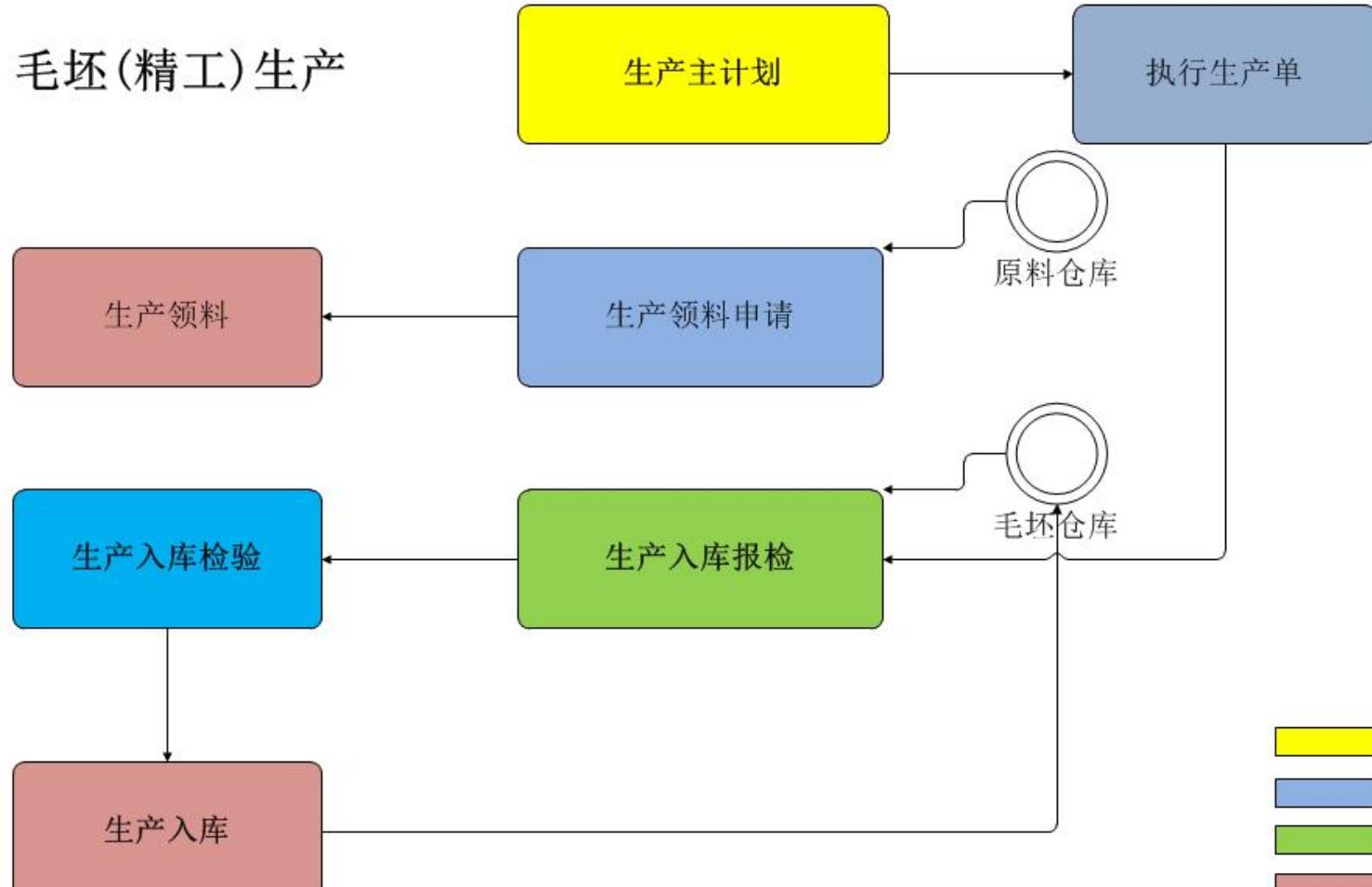


- A. 原材料、配件、消耗品是根据安全库存下采购订单，经过到货，检验，入库。
- B. 采购退货申请需采购人员录入，然后流转至仓库做采购退货。
- C. 财务人员核准采购入库单和采购退货单。



# 流程介绍 金工生产

毛坯(精工)生产

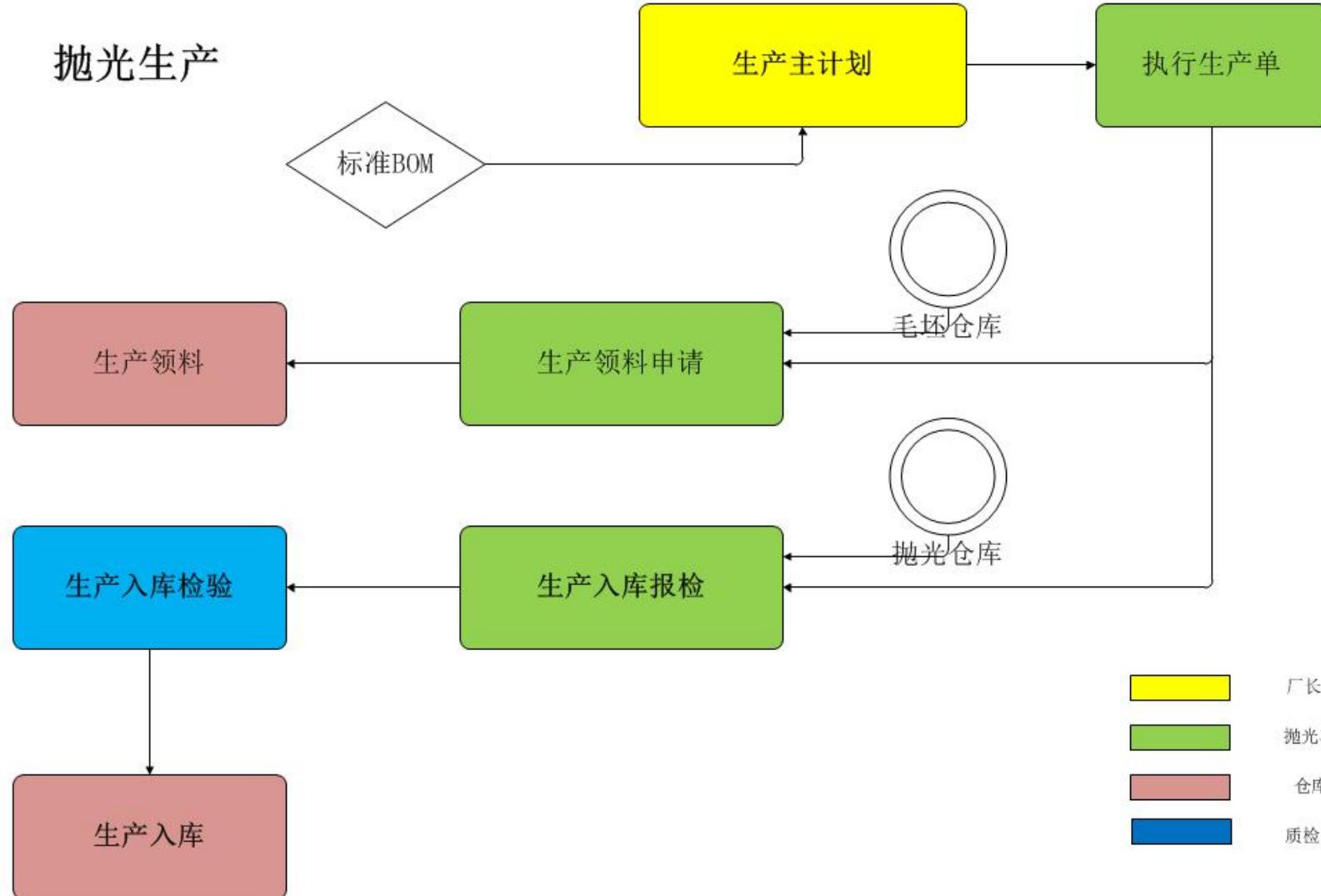


- A. 因为标准BOM管控到毛坯精工，生产领料申请时，车间主管可以人工指定物料，不需要根据执行生产单生成
- B. 厂长下生产主计划时，也是根据以往的经验进行下毛坯生产单。

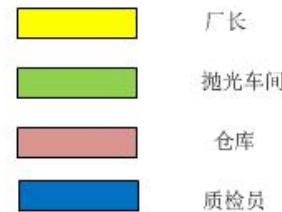
	厂长
	压铸车间
	精工车间
	仓库
	质检员

## 流程介绍 抛光生产

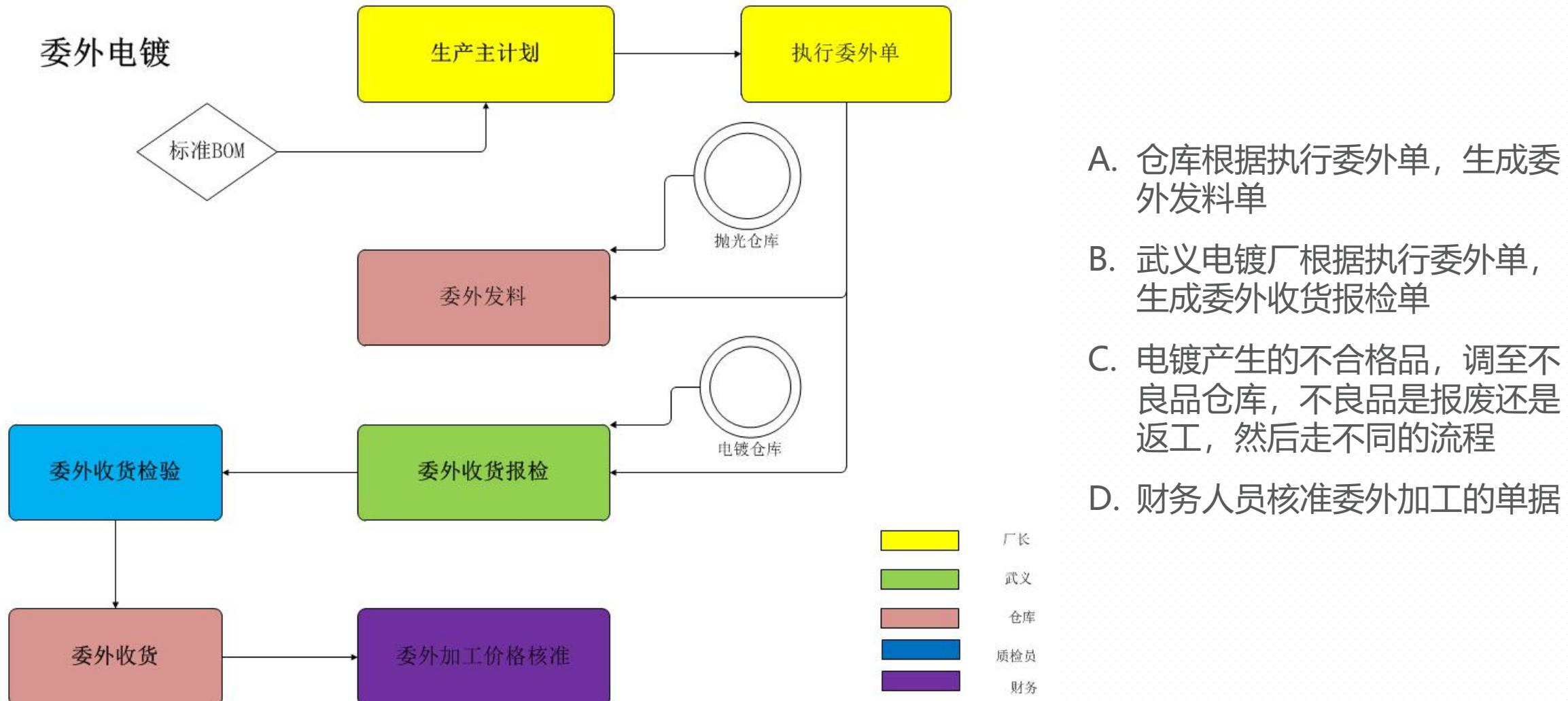
### 抛光生产



- A. 厂长下抛光生产计划--》  
执行生产单，执行生产  
单上表格颜色若为红色，  
表示缺料，不能执行。
- B. 生产领料申请根据执行  
生产单生成。
- C. 生产入库报检根据执行  
生产单生成。

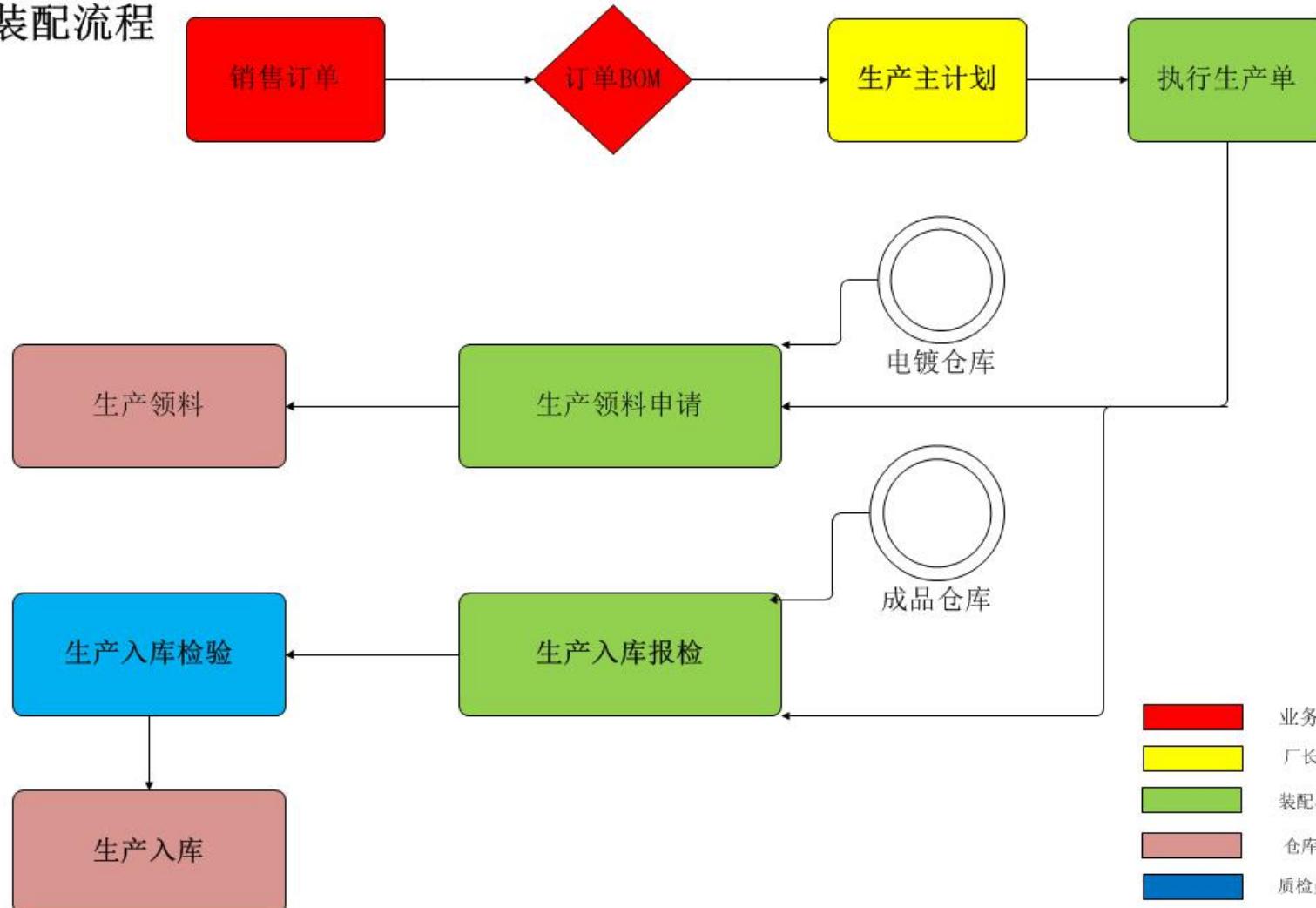


## 流程介绍 委外电镀



## 流程介绍 委外电镀

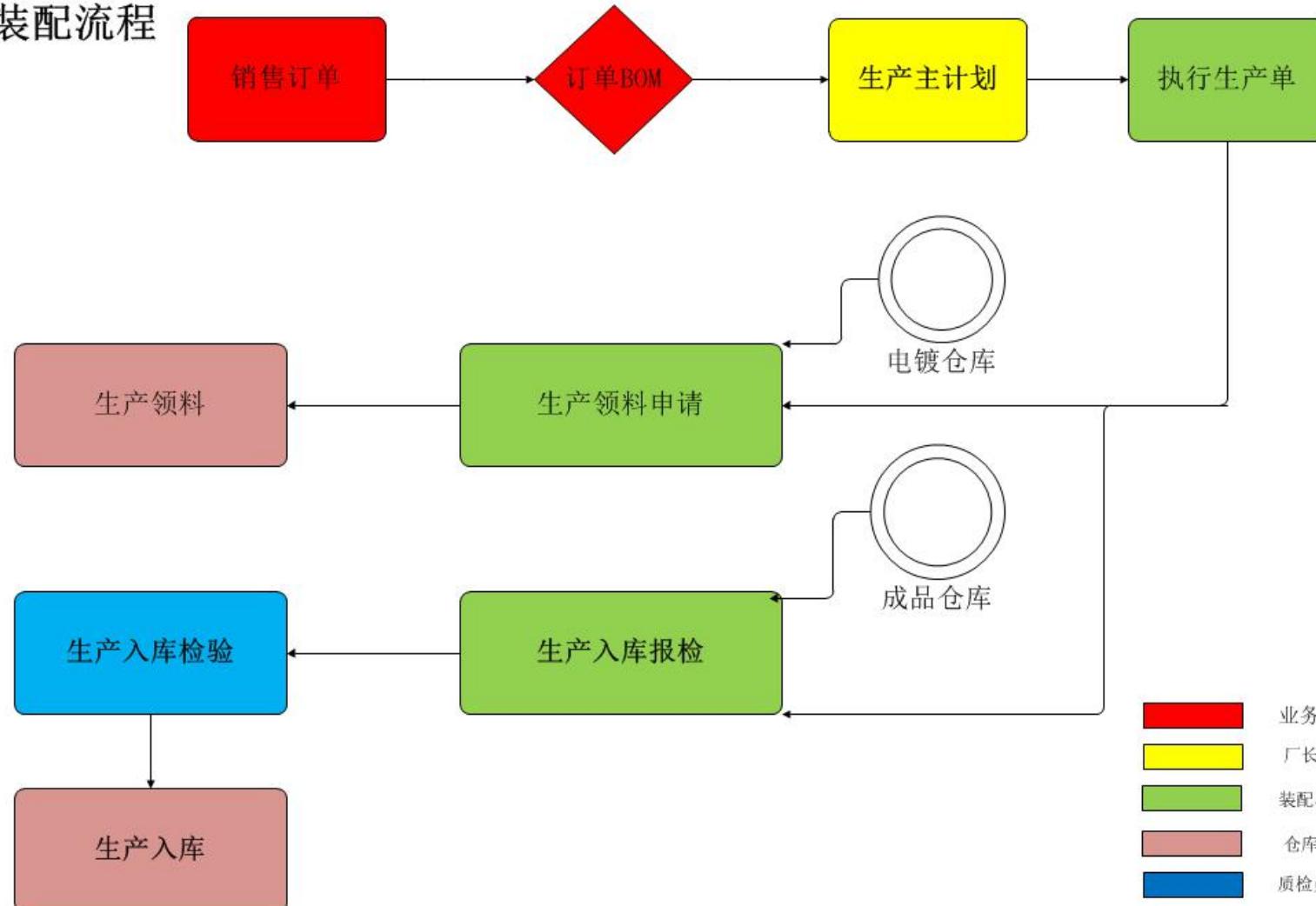
装配流程



- 业务员接到客户订单，做销售订单，如果客户的要求配置有变化，修改订单BOM
- 根据销售订单-->生产主计划-->执行生产单，若上表格的颜色是红色，表示缺料，不能执行或者根据下级物料的可用数量执行部分

## 流程介绍 装配流程

装配流程



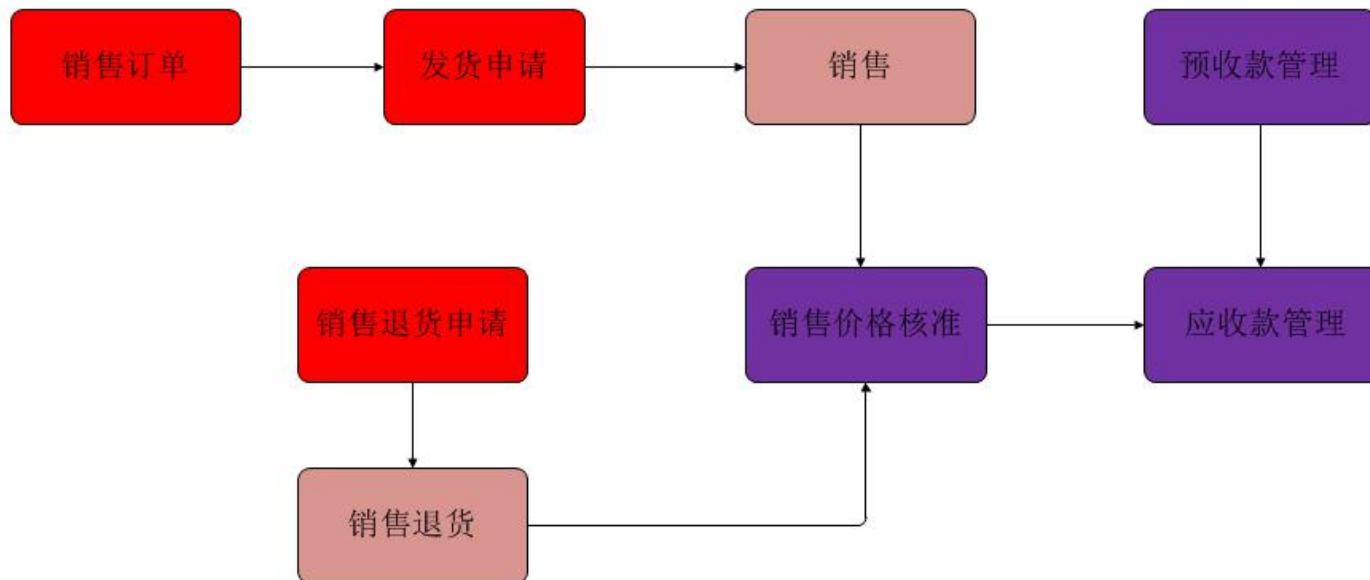
- A. 业务员接到客户订单，做销售订单，如果客户的要求配置有变化，修改订单BOM
- B. 根据销售订单-->生产主计划-->执行生产单，若上表格的颜色是红色，表示缺料，不能执行或者根据下级物料的可用数量执行部分

	业务
	厂长
	装配车间
	仓库
	质检员

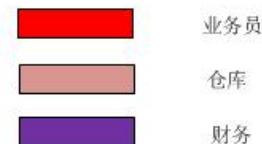


# 流程介绍 销售流程

## 销售流程



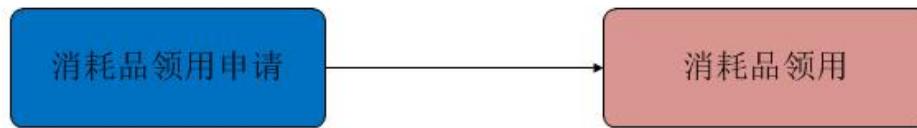
- 根据客户的销售订单，做发货申请，仓库人员根据发货申请打印出库单。
- 客户的退货需先通过业务人员的退货申请，然后退回到仓库（成品仓库或者不良品仓库）。
- 财务人员审核销售单或者退货单。





## 流程介绍 消耗品领用

### 消耗品领用



- A. 车间主管做消耗品领用申请，仓库根据消耗品领用发放物资。





BOM控制：成品→配件、电镀半成品→抛光→毛坯（金工）→压铸件  
→锌锭(6级)

导航 \ 物品资料 \ 标准BOM

功能 F 动态帮助 F1 退出

物品编码 (F3) 名称 (F4) 规格型号 显示所有子级  
类别 (L) 装配成品 范围 (R) 显示全部物品 物品文件 显示全部物品

**标准BOM**

物品编码	名称	颜色	规格型号	类别	计量.
X1HZNS (GX) 钥1号智能锁(光学)	砂镍欧洲 P-1	装配成品			
FGDJ7.9 方钢倒角	7.9*110	外协配件	只		
FGDJ7.9 方钢倒角	7.9*145	外协配件	只		
HGZ 合格证		外协配件	只		
X1HZST执 锌1号执手头		抛光件	只		
DCHYP智 电池盒压片		智能锁12	外协配件	只	
SMS/123 说明书/123		外协配件	本		
X1HMBWPC 键1号面板 外	砂镍欧洲	电镀件	只		
X1HME 键1号面板 外		抛光	抛光件	只	
X1HZS砂 键1号执手	砂镍欧洲	电镀件	只		
X1HZS 键1号执手		抛光	抛光件	只	
X1 键1号执手		金工	金工件	只	
X2HMBWPC 键2号面板 内	砂镍欧洲	电镀件	只		
X8803XN 键8803旋钮	砂镍欧洲	电镀件	只		
X8803 键8803旋钮		抛光	抛光件	只	
X8803 键8803旋钮		金工	金工件	只	
1HZSP 1号执手片		外协配件	只		
ZSQ 装饰圈		外协配件	只		
PD17*23 平垫	17*23*0.1	外协配件	只		
PD17*26 平垫	17*26*1.8	外协配件	只		
NH智能锁 扭簧		智能锁	外协配件	只	
YKL/XFK 亚克力/小方块		外协配件	只		
TB/123智 铁板/123		智能锁12	外协配件	片	
JD圆头1 胶垫		圆头1, 2	外协配件	片	
JD圆头2 胶垫		圆头2, 3	外协配件	片	

**母物品**

物品编码	名称	颜色	规格型号	类别	总数量	单重	计量单位	默认仓库
X1HZNS (GX)P-1砂镍 锌1号智能锁(光学)	砂镍欧洲金	P-1	装配成	5	0	付	电子锁仓	

**子物品 (记录数: 67)**

仓库	级数	物品编码	元素编码	颜色	名称	规格型号	类别	母物品数量
1 电子锁仓	1	X1HZNS (GX)P-1砂镍 1HZSP			1号执手片		外协配件	
2 电子锁仓	1	X1HZNS (GX)P-1砂镍 ZSQ			装饰圈		外协配件	
3 电子锁仓	1	X1HZNS (GX)P-1砂镍 PD17*23*0.3			平垫	17*23*0.3	外协配件	
4 电子锁仓	1	X1HZNS (GX)P-1砂镍 PD17*26*1.8			平垫	17*26*1.8	外协配件	
5 电子锁仓	1	X1HZNS (GX)P-1砂镍 NH智能锁			扭簧		智能锁	

物品编码 (F3) 1HZSP 名称 (F4) 1号执手片 规格型号 (F6)  
子物品数量 (Q) 2 母物品数量 (Q) 1 仓库 (Q) 电子锁仓  
领料车间 (G) 装配车间 生产车间 (G) 装配车间 说明: 子物品数量和母物品数量的值, 表达的是相等的量  
增加 A 批量增加 B 批量删除 C 修改 D 删除 E 保存 F2 取消 C

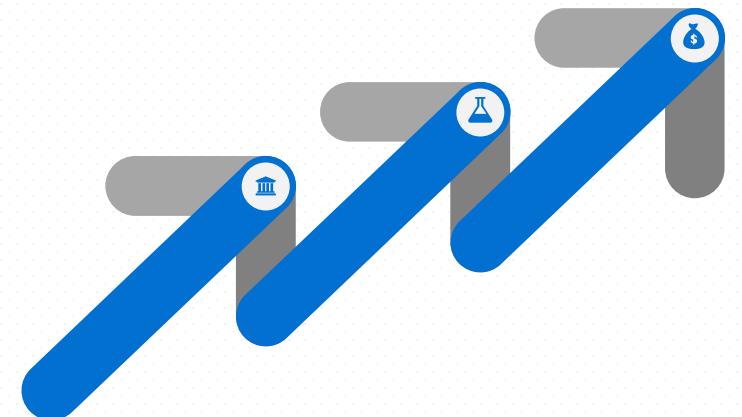
**物品文件列表**

文件名	备注	操作员



## 济胜智造应用效果

- 物料、成品库存数量得到严格管控，库存周转率达到满意的效果。
- BOM根据客户订单需求动态生成，减少人工编辑修改的工作量。
- 车间领料做到有计划，严格按照生产工令生成领料单，有效管控生产物料，减少浪费。
- 工序进度实时更新：生产到哪道工序，完成情况如何都一清二楚。
- 车间的合格率、返工率、报废率实时体现。
- 成本管理：按BOM核算成本，材料总成本来源于（生产投料-生产损耗），材料成本分摊依据：按物品BOM。
- 超期应收款、超期应付款自动预警，提醒销售及财务人员及时跟踪把控。
- 为企业决策层提供各类分析，包括产品的盈利情况、经销商的经营情况、资产负债及损益等。





**THE END!**  
**谢 谢 !**

金华济胜软件有限公司