



ACDC KITTING TEAM

組合料件收貨 操作手冊

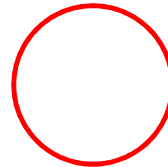
版本V1.4



標註線標準
顏色:正紅
粗細:2.25點



標註框標準
顏色:正紅
粗細:2.25點



圖片規格
邊框:無
特效:無



目錄



- 前言
 - 版本紀錄
 - 目錄
 - 操作手冊指標
 - 操作手冊適用範圍
 - 收貨流程圖
- 收貨作業管理
 - 收貨作業管理流程圖
 - 作業工具環境介紹
 - 作業方法
- 進貨拆點作業
- 系統收貨作業
- 零件分裝作業
- 零件上架作業

版本紀錄



版本紀錄	編輯時間	編輯人	編輯敘述
V1.1	2019/7/9	Cathy Tsai	作業流程初稿。
V1.2	2019/7/9	Cathy Tsai	每個章節主要修訂的部分。
V1.3	2020/2/20	Cathy Tsai	依據實際操作後新增流程。
V1.4	2020/5/7	Cathy Tsai	修改零件分裝流程。



目錄

- 進貨拆點的工作說明
- 系統收貨的工作說明
- 零件分裝的工作說明
- 零件上架的工作說明



操作手冊指標

- 組合料件部門員工之教育訓練。
- 適用於督導審查作業流程與詳細注意事項。
- 操作手冊須於每季結束時進行重新審閱與更新。

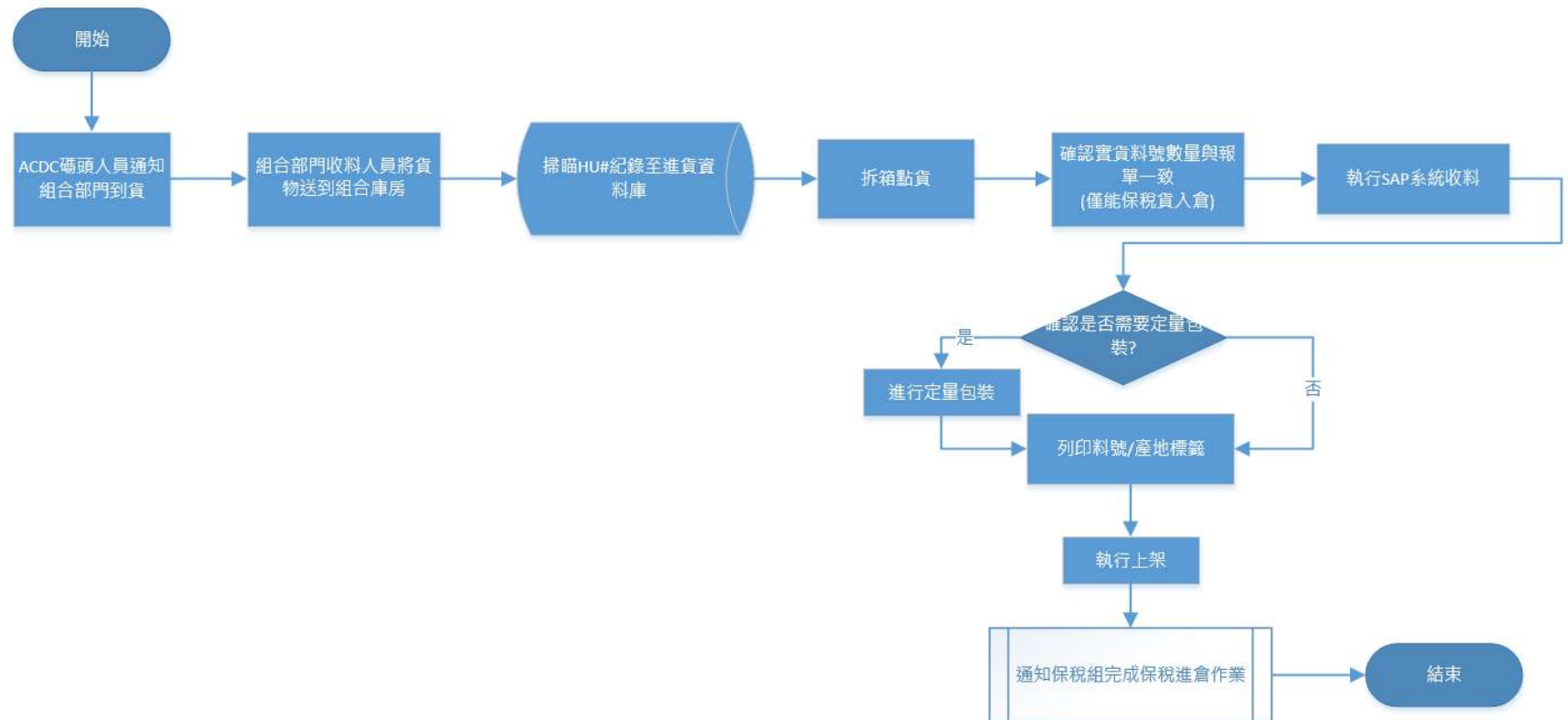
操作手冊適用範圍



- AMAT Plant code 5402

收貨作業管理

- 流程圖



作業工具環境介紹

• 工具

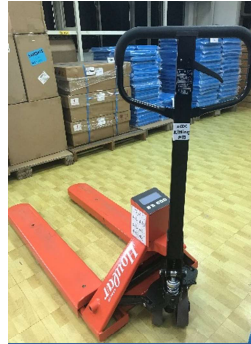
- 層檢貨車含4"儀器輪



- 桌上型封口機 (50cm)



- 油壓拖板車秤



- 電子磅稱 (150kg)



- 物流搬運車 烏龜車(可供摺疊籃套用)





作業工具環境介紹

- 環境介紹

- 工作區域



- 組合料件庫存儲區



- 零件庫存儲區

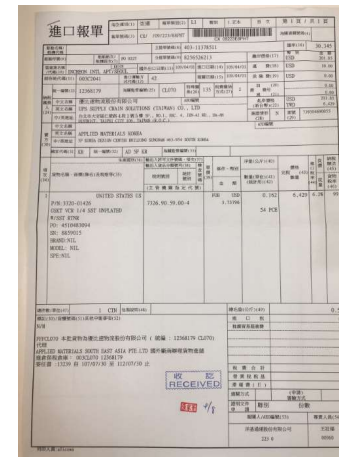
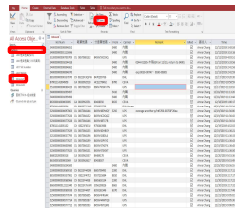
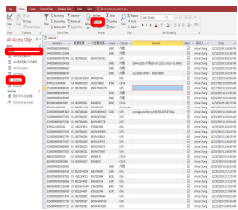




收貨作業管理

進貨拆點作業

- 將Packing list上的HU 掃描至01 KIT - Inbound資料庫
- 記錄進貨資訊在01 KIT - Inbound資料庫
- 拆貨並取出報單、發票及包裝明細
- 確認實貨與報單的零件料號及數量並簽名在報單上





收貨作業管理

- 系統收貨作業: Good Receive (GR)

- 執行SAP系統收貨指令ZALGM002

★ ZALGM002 - Transaction for RF Receiving

- 點1. Inbound proc.

Menu with buttons: F2 Clr, F3 Back, F4 Nxt, 1.Inbound Proc. >, 2.Outbound Proc. >, 3.WH Inquiries >, 4.Queue Change ..., 5.Label Printing.., 6.Stock Transfer >, F8 LOff, Slct.

- 點 1. Goods Receipt

Menu with buttons: F2 Clr, F3 Back, F4 Nxt, 1.Goods Receipt..., 2.Putaway ..., F8 LOff, Slct.

- 輸入Plant:5402
St.Loc: 0001
Whse No: 544

Screen with fields: Plant (5402), St.Loc. (0001), Whse No. (544), TO Printer (TU21), UP Printer (TU21), TO2 Print.

- 輸入TO Printer
UP Printer
TO2 Printer

Screen with fields: Plant (5402), St.Loc. (0001), Whse No. (544), TO Printer (TU21), UP Printer (TU21), TO2 Print.

- 點 F2-Nxt

Screen with buttons: F2-Nxt, F3-Back, F6-Clr. Fields: Plant (5402), St.Loc. (0001), Whse No. (544), TO Printer (TU21), UP Printer (TU21), TO2 Print.

- 將packing list
的HU掃描到
package ID

Screen with buttons: F2-Nxt, F3-Back, F6-Clr. Field: PACKAGE ID (86160000000003087).

- TO Print輸入1
或2

Screen with buttons: F2-Nxt, F3-Back, F6-Clr. Field: PACKAGE ID (86160000000003087). TO Print options: 1. Print All, 2. Print by Part.

- 點 F2-Nxt

Screen with buttons: F2-Nxt, F3-Back, F6-Clr. Field: PACKAGE ID (86160000000003087). TO Print options: 1. Print All, 2. Print by Part.

- 輸入 N 後再點
"F2-Post"

Screen with buttons: F2-Post, F3-Back. Fields: Delivery (5007194948), Vendor (8000008616), Vendor name (8616-APPLIED MATE...), Conformance? (N). Buttons: F9-ITEMS, F6-SRCH.



收貨作業管理

- 系統收貨作業: Good Receive (GR)

- 點 OK

SAP
INFO!
Maintain
Placement Indicator
for 1
materials
OK 1

- 輸入儲位類別至
Stock Placement
ID: SCR後 點F2-OK

Material
0190-B5231W
Material Desc
KIT,ADLINK SBC C
6880
Stock Placement ID
F6-Search
F2-OK F3-Back

- 點 OK

SAP
INFO!
Material Document
Created
5028584664
OK 1

- 點 OK

SAP
TO label
from
0001429811
to
0001429811
OK 1

- 自動印出TO標籤
並將TO標籤貼在
實貨上

TRANSFER DOC. T000000044090001
PART / KIT: 3600 - 04042
SCR CAP SKT HD 8 - 32 X 7/16L
QTY: 51 EA DATE: 03/16/2020
DESTINATION: WH 544
MED
114 - C - 3 - 28
Batch:
ACDC-K



收貨作業管理

• 系統收貨作業: 列印標籤

- 列印組合/零件料標籤
ZAMGM001_ITS

★ ZAMGM001_ITS - Label Printing from Telnat

- 輸入 PLANT: 5402
SLOC: 0001
WARH: 544

PLANT:	5402
SLOC:	0001
WARH:	544

F8-OK F3-BACK

- 點 F8-OK

PLANT:	5402
SLOC:	0001
WARH:	544

F8-OK F3-BACK

- 點 SF8-UNIT LABELS

Label Type:

SF7-TO/TR LABELS
SF8-UNIT LABELS
SF9-TO LABELS-HU

F3-BACK

- 點 F2-ZEBRA

SELECT PRINTER

F2-ZEBRA F9-PORTABLE

F3-BACK

- 輸入 Material、QTY、Batch(有需要才填)

Material: 0021-77559

QTY/UOM: 1 ea

Batch Number: 0002233192

SC: 119

IQty: 1 Printer: 1oc1

Choose 1 or 2

1. Print without COO

2. Print with COO

F2-OK F3-BACK

- 輸入 Lqty Printer COO: 2 (零件標籤要有產地) 後再點 F2-OK

Material: 0021-77559

QTY/UOM: 1 ea

Batch Number: 0002233192

SC: 119

IQty: 1 Printer: 1oc1

Choose 1 or 2

1. Print without COO

2. Print with COO

F2-OK F3-BACK

- 標籤列印完成點 OK

SAP

INFO!

Label For Material

0021-77559

Is Printing On

LOCL

OK

- 零件標籤(有產地)

PPPN: 0190 - 39351

COO: JP

QTY: 6

EA

ACDC-K

UPS Template



收貨作業管理

- 零件分裝作業:系統鎖料(+Q)

- 定量包裝:在SAP帳上依數量+Q block，SAP指令: MIGO

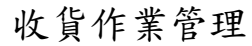
- 選 Transfer Posting 及 Other

- 輸入TR blocked to unre. 322

- 輸入 Plant Material QTY Stor. Loc

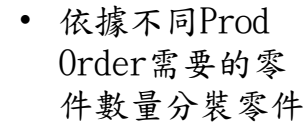
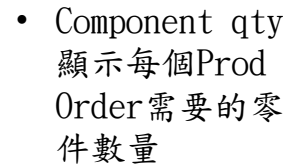
- 輸入 Text Movement type: 322

- 先Check 再Post 完成鎖Q作業



- 零件分裝作業: 查詢分裝數量

- 查詢零件定量包裝數，開啟 02 KIT-ProdOrder





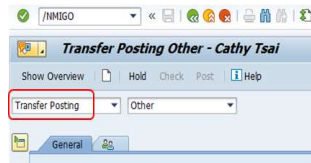
收貨作業管理

- 零件分裝作業:系統解鎖(-Q)

- 分裝完成後到系統將零件-Q block，SAP指令：MIGO



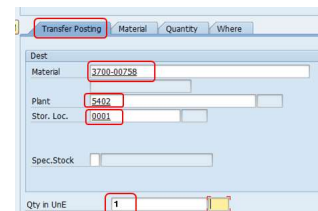
- 選 Transfer Posting 及 Other



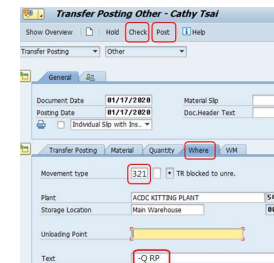
- 輸入TR blocked to unre. 321



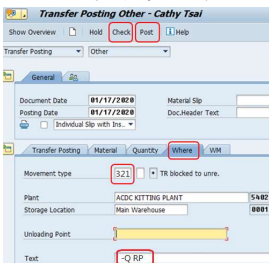
- 輸入 Plant Material QTY Stor. Loc



- 輸入 Text Movement type : 321



- 先Check 再Post 完成解Q作業





收貨作業管理

• 上架作業(用RF槍)

- 點 1. Inbound proc.

- 點 2. Putaway 後，點 F4-Nxt

- 輸入Plant:5402
SLoc.: 0001
Whse: 544

- 輸入 F2-Nxt

- 掃描T0號碼後，
儲位及料號會自動
帶出

- 收貨員將實貨拿
到儲位並掃描儲
位條碼

- 掃描 Material
及QTY後，點
F2-NEXT

- 點 OK後，完成
上架作業

- 收貨員將實貨拿
到儲位放





收貨作業管理

• 零件Bin To Bin作業(用電腦)

- 將零件上架至一般儲位
SAP指令LT01

SAP LT01 Initial Screen. Warehouse Number: 544. Item Data: Movement Type: 999, Material: 3788-00758, Quantity requested: 1, Plant/storage locn: 5402. Control: Foreground/Background: System-Guided.

- 將零件從QLS位
置上架至一般儲位

SAP LT01 Initial Screen. Warehouse Number: 544. Item Data: Movement Type: 999, Material: 3788-00758, Quantity requested: 1, Plant/storage locn: 5402. Control: Foreground/Background: System-Guided.

- 輸入Warehouse
544、Movement
type 999

SAP LT01 Initial Screen. Warehouse Number: 544. Item Data: Movement Type: 999, Material: 3788-00758, Quantity requested: 1, Plant/storage locn: 5402. Control: Foreground/Background: System-Guided.

- 輸入 Material、
Quantity、
plant

SAP LT01 Initial Screen. Warehouse Number: 544. Item Data: Movement Type: 999, Material: 3788-00758, Quantity requested: 1, Plant/storage locn: 5402. Control: Foreground/Background: System-Guided.

- 輸入 Movement
data, Confirm 打
勾後完成上架作業

SAP LT01 Generate Transfer Item. Movement data: Type: 999, Sec: 000000758, Target Quantity: 1. From: QLS, To: 5402. Confirm: [X].