

来料加工及客户指定物料的处理方法

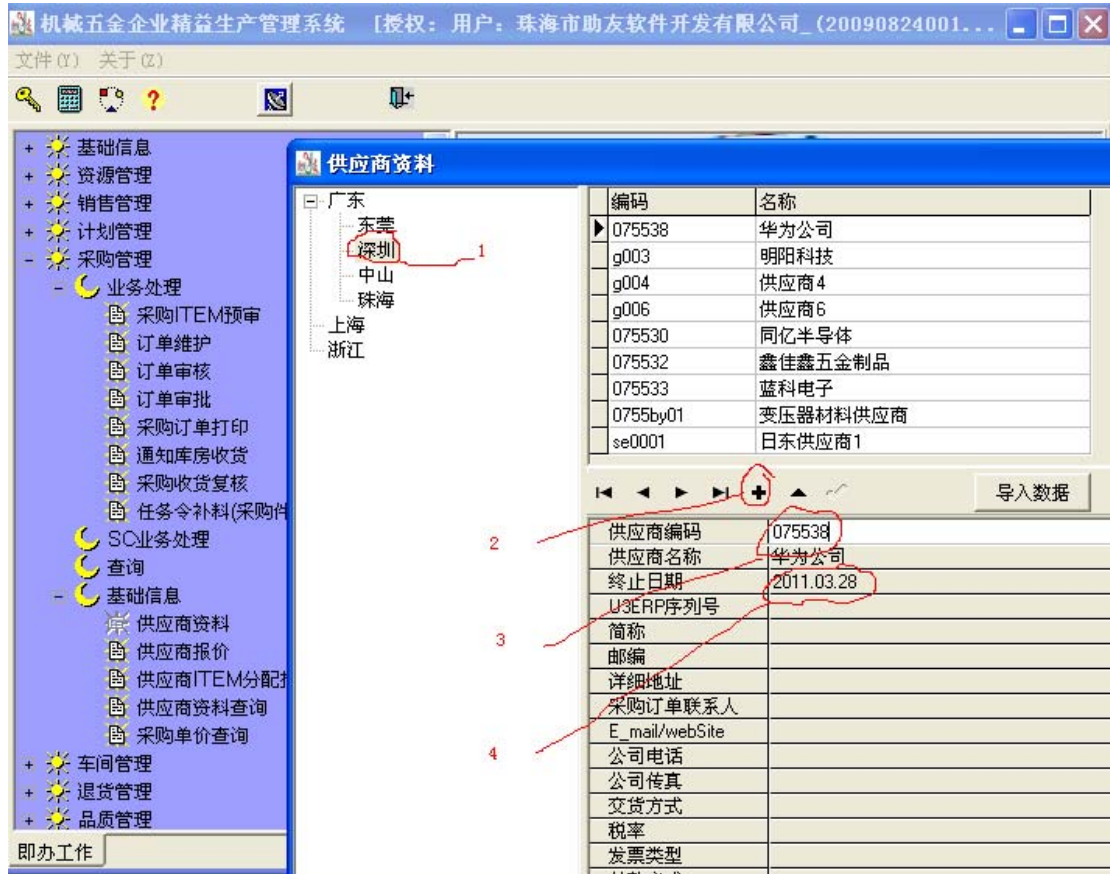
我们以案例的形式进行说明：

- A 公司是五金加工企业，
- A 公司已经被认证为华为的结构件合格供应商
- A 公司接到华为委托加工“3G 手机外盒”的业务，华为负责提供技术图纸，并提供生产用的薄钢板
- 某日，A 公司接到具体手机外盒“HW3G989”的图纸，并同时接到生产 10 万套的订单
- 假设这款“HW3G989”外盒套件包括三个部件，手机框、底盖及音控按钮（交货时分别提供，不需要组合在一起）

业务处理如下：

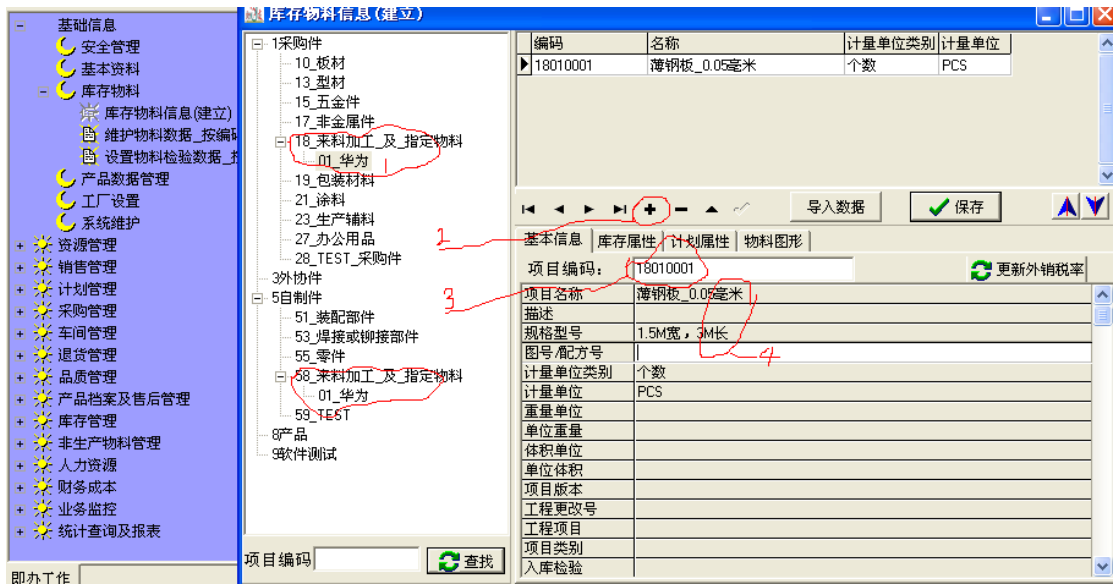
一、由于是来料加工业务，则把此客户也在供应商中进行定义(即是客户又是供应商)

1. 打开供应商资料维护界面（采购管理->基础信息->供应商资料）
2. 找到供应商所在地区，然后点右面的“+”，增加一个新的供应商，录入华为公司的信息，设置采购截止日期



二、为客户物料及客户指定的物料定义专门的物料编码

- 1.为了区分不同的客户物料、产品及半产品，我们分别定义来料加工大类，在这个大类下面建立按客户命名的小类，然后在此小类下建立此客户专用的物料信息，并在物料描述中进行说明

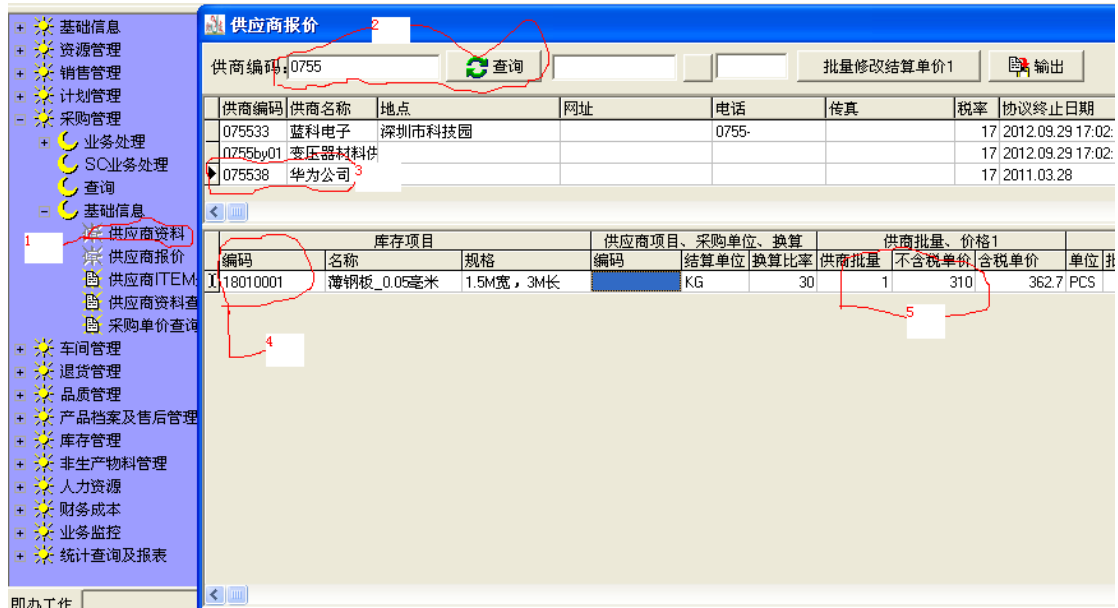


需要注意的是，由于此物料在计算时使用的单位是 PCS, 但与供应商（这里就是客户）结算时，往往使用的是公斤，因此可能需要设置采购结算单位



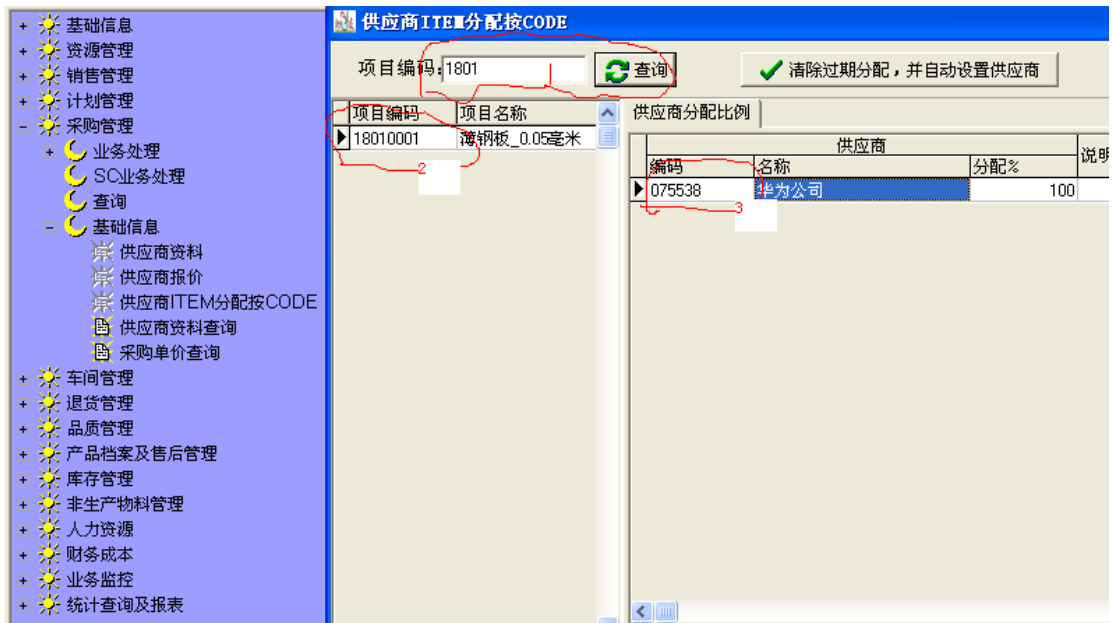
三、在供应商可供应物料中设置相关信息（这个供应商就是客户，或客户指定的物料供应商）

1. 打开供应商报价维护界面

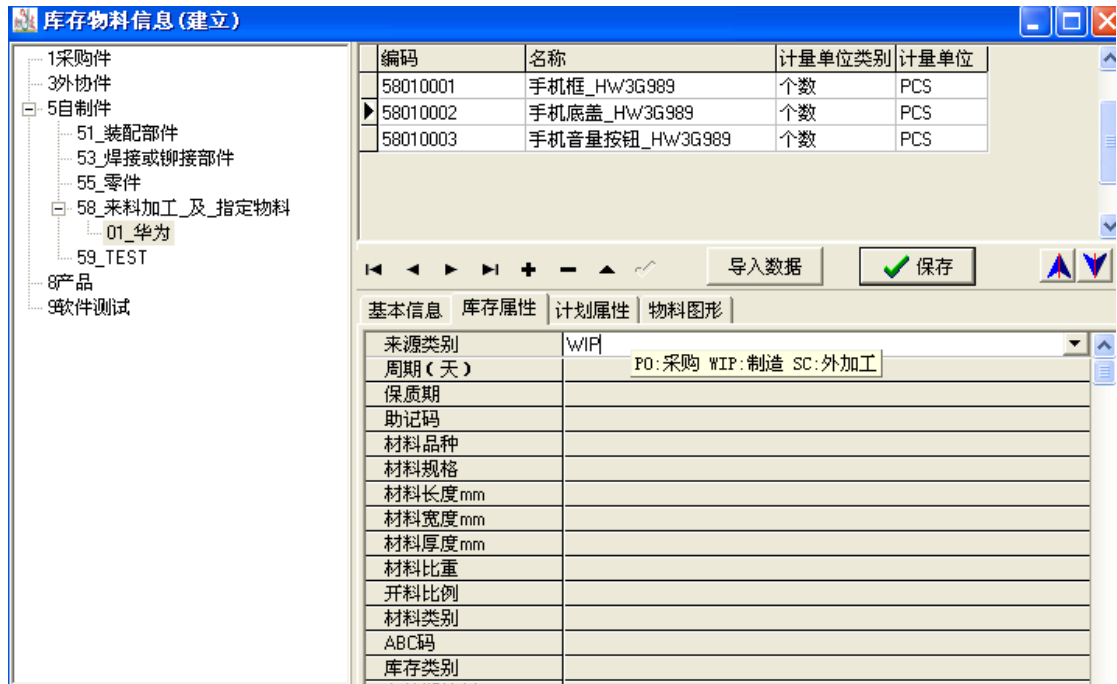


- 2.找到客户要求的供应商
- 3.点下面的“+”增加一行报价
- 4.在库存项目编码中找到刚定义的物料编码(这里是 18010001)
- 5.如果有价格，在批量及价格处输入
- 6.保存

四、在供应商分配比例中设置，分配为 100%

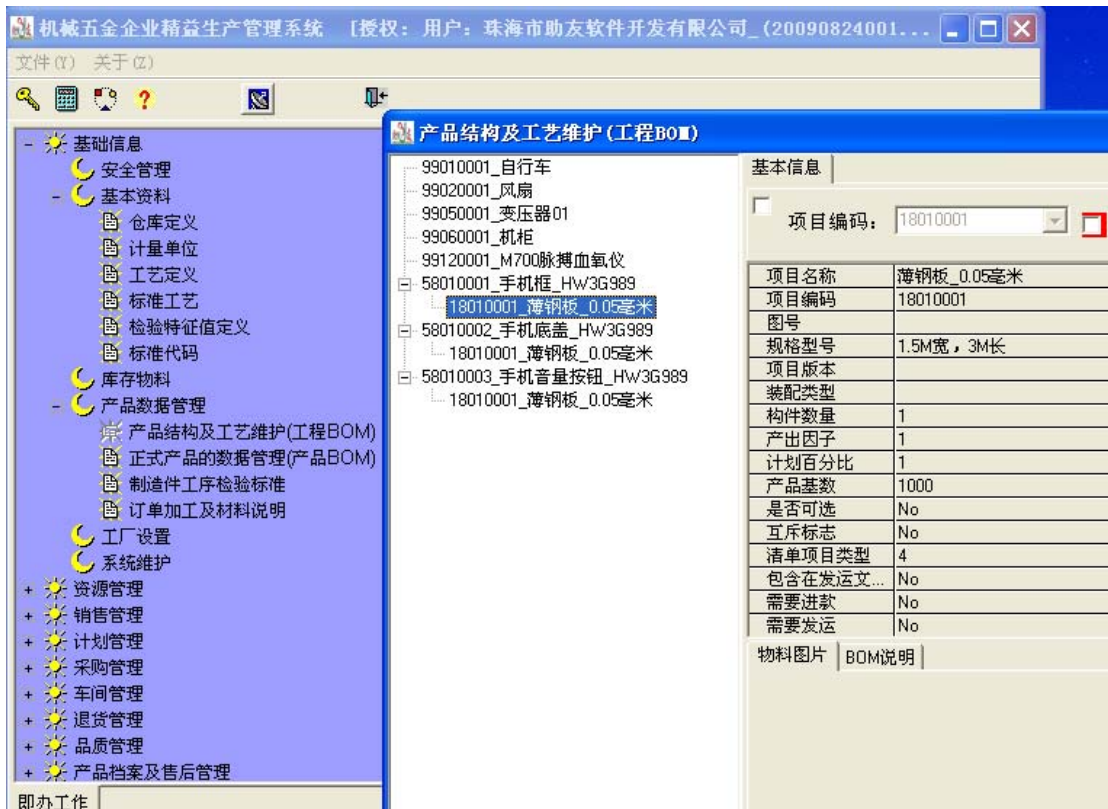


因为这 3 个都是自制件，因此需要设置物料的库存属性“来源类别”为 WIP



六、设置专用的 BOM（如果有类似的通用产品，可以通过修改得到）

1. 打开工程 BOM 维护界面（基础信息->产品数据管理->工程 BOM）
2. 如果有类似的产品 BOM，可以通过修改得到新产品的 BOM
3. 也可通过新建得到
4. BOM 参数中的构件数量、计划百分比、产出因子及产品基数等请参考有关资料



5. 给制造件定义工艺路线



6. 当产品结构及每个制造件的工艺都设置好后，在左面选择产品根节点，然后鼠标右键选“生成产品 BOM”

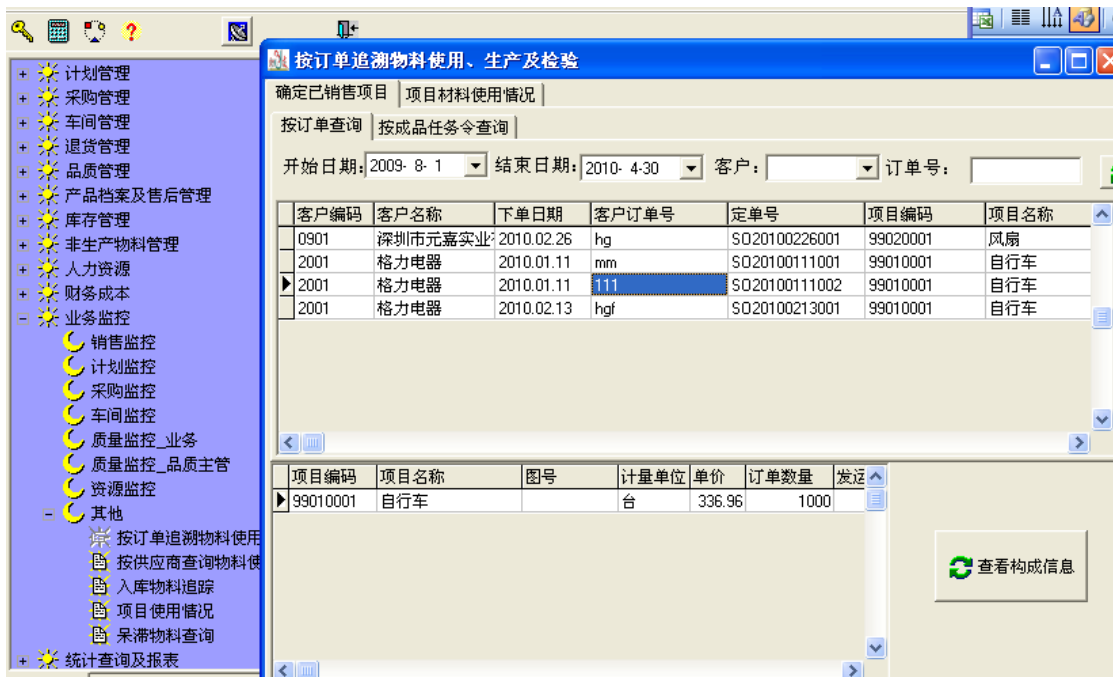
七、产品 BOM 维护

在产品 BOM 中，为每个客户定义专门的类别，然后把转过来的产品“拖”放到下面，并执行“设置分解标准”的操作（请参考有关资料）

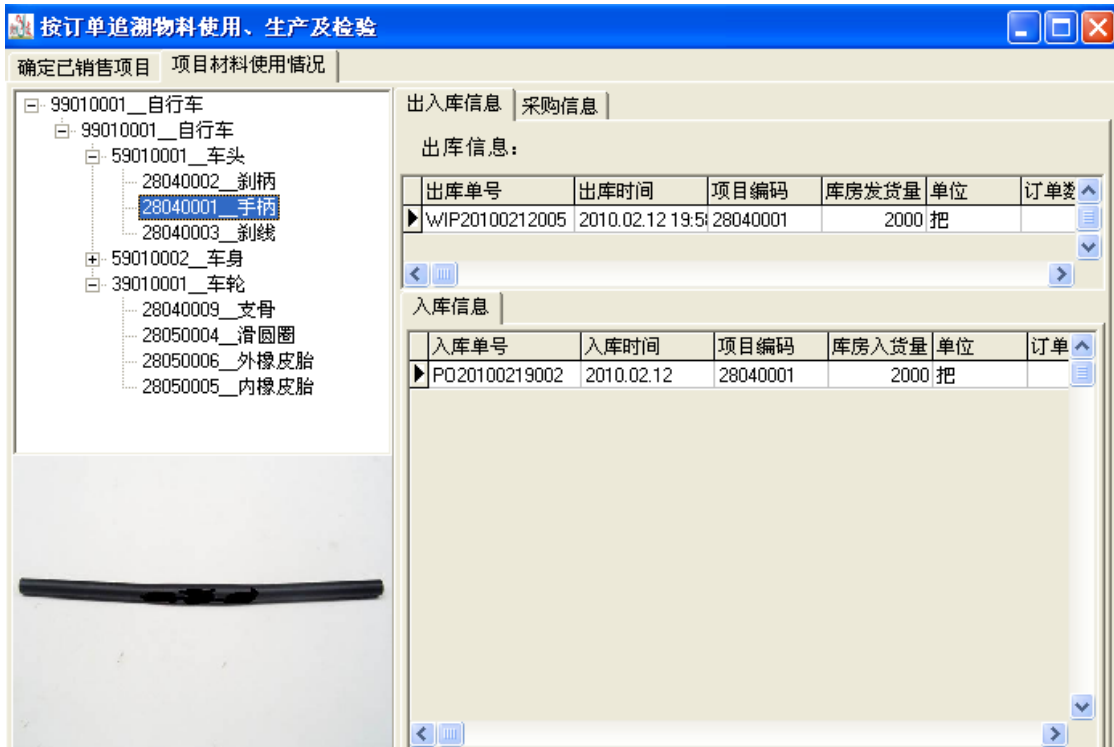
八、在客户下单时，要选择下达此客户专用的产品。后面的操作按正常进行即可。

对于来料加工，U3ERP 中有两个比较好用的工具（需要 6.09 以上版本）

- 在业务监控->其他->按订单追溯物料使用（正向，从产品到材料）



查询后的结果如下：



- 在业务监控->其他->按供应商查询物料使用情况(逆向, 供应商一定时间内所供应的物料, 使用的详细过程, 直至最终的产品)

1. 选择供应商及查询期间



2 查询结果:

按供应商查询物料使用情况

从 2010- 1-28 至 2010- 4-28 供应商: 075511 查询 输出 关闭

物料入库信息 物料使用详细信息

| 日期 | 业务 | | 物料 | | | 数量 | | | 标准构件数量 | 存储地点 | | | |
|------------------|-----|-----|----------|-----|----|------|------|------|--------|------|----|-----|-----|
| | 方向 | 类型 | 编码 | 名称 | 单位 | 发生 | 接受 | 总需求 | | 仓库 | 库区 | 库位 | |
| 2010.02.12 | I | PO | 28040002 | 刹柄 | 个 | 2000 | 2000 | 2000 | | | | 280 | |
| 2010.02.12 19:50 | WIP | | 28040002 | 刹柄 | 个 | 2000 | 0 | 2000 | | 28 | 04 | 280 | |
| 2010.02.12 20:00 | I | WIP | 59010001 | 车头 | 个 | 1000 | 1000 | 1000 | | 1 | | 590 | |
| 2010.02.12 20:00 | WIP | | 59010001 | 车头 | 个 | 1000 | 0 | 1000 | | 1 | 01 | 590 | |
| 2010.02.12 20:00 | I | WIP | 99010001 | 自行车 | 台 | 1000 | 1000 | 1000 | | 1 | | 990 | |
| 2010.02.12 20:00 | SO | | 99010001 | 自行车 | 台 | 1000 | 0 | 1000 | | 0 | 01 | 990 | |
| 2010.03.03 | I | PO | 28040002 | 刹柄 | 个 | 2000 | 2000 | 2000 | | | | 280 | |
| 2010.03.03 16:10 | WIP | | 28040002 | 刹柄 | 个 | 2000 | 0 | 2000 | | 2 | 28 | 04 | 280 |
| 2010.02.12 | I | PO | 28040006 | 车坐 | 个 | 1000 | 1000 | 1000 | | | | 280 | |
| 2010.02.12 19:50 | WIP | | 28040006 | 车坐 | 个 | 1000 | 0 | 1000 | | 1 | 28 | 04 | 280 |
| 2010.02.12 20:00 | I | WIP | 59010002 | 车身 | 个 | 1000 | 1000 | 1000 | | 1 | | 590 | |
| 2010.02.12 20:00 | WIP | | 59010002 | 车身 | 个 | 1000 | 0 | 1000 | | 1 | 59 | 01 | 590 |
| 2010.02.12 20:00 | I | WIP | 99010001 | 自行车 | 台 | 1000 | 1000 | 1000 | | 1 | | 990 | |
| 2010.02.12 20:00 | SO | | 99010001 | 自行车 | 台 | 1000 | 0 | 1000 | | 0 | 99 | 01 | 990 |
| 2010.03.03 | I | PO | 28040006 | 车坐 | 个 | 1000 | 1000 | 1000 | | | | 280 | |
| 2010.02.12 19:50 | SC | | 39010001 | 车轮 | 个 | 2000 | 2000 | 2000 | | | | 390 | |
| 2010.02.12 20:00 | WIP | | 39010001 | 车轮 | 个 | 2000 | 0 | 2000 | | 2 | 39 | 01 | 390 |
| 2010.02.12 20:00 | I | WIP | 99010001 | 自行车 | 台 | 1000 | 1000 | 1000 | | 1 | | 990 | |

注意事项:

- 建议在“基础信息->库存物料->库存物料建立”中，分别在原材料、半成品及成品中建立专用的“客户来料类别”，然后在这些大类下面，为每个客户建立“专用的小类”，在此小类别下面建立有关的物料及产品信息
- 系统缺省是每个大类下面可以建立 99 个小类，如果来料客户非常多，可以修改系统设置（基础信息->系统维护->系统参数）的 1034 号功能，把第 4 列修改为 5，（表示类别使用 5 位，这样小类别可以有 3 位，从而每个大类下面可建立 999 个客户小类）
- 库存物料的缺省编码长度是 8 位，其中可变部分长度是 4 位，经过上面修改后，库存物料的编码长度就变成了 9 位

