

# ERP 生产管理系统

## 应用专家培训教程

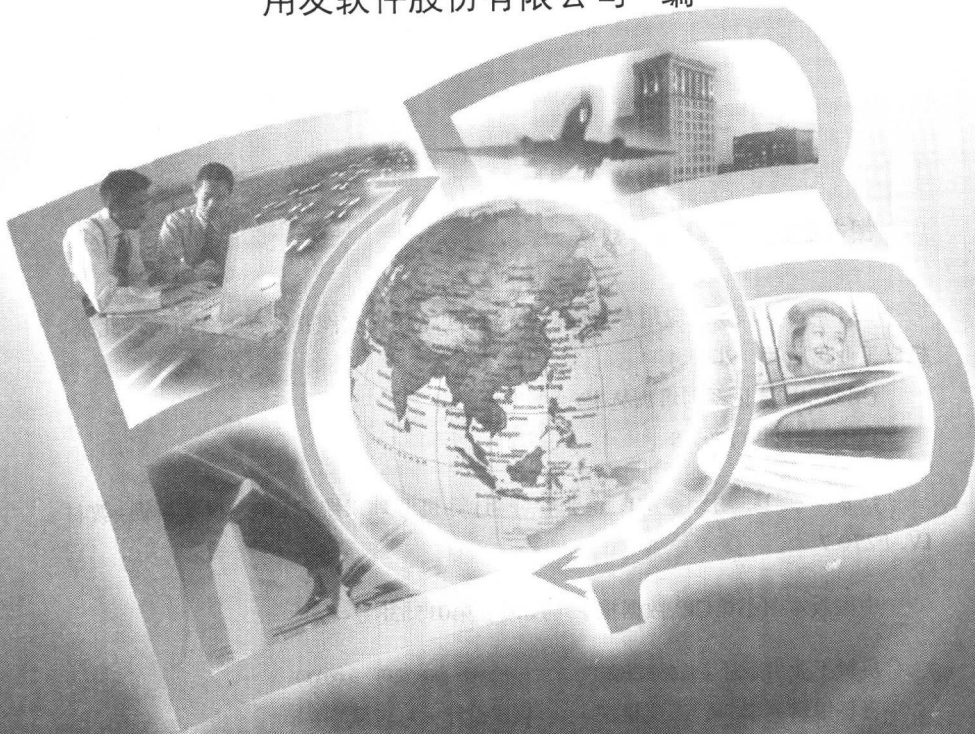
(下)



用友ERP认证系列培训丛书

# ERP生产管理系统 应用专家培训教程 (下)

用友软件股份有限公司 编



机械工业出版社  
China Machine Press

《ERP生产管理系统应用专家培训教程》是用友ERP认证指定用书之一。本书以用友软件股份有限公司的“用友ERP-U8生产制造(8.50)”为蓝本,以实际业务流程为主线进行编排、设计。内容包括总论、系统管理、基础材料准备、销售业务、规划、采购、委外、生产、出货与库存、财务处理、期末处理等,使学员能够对ERP系统在总体上进行把握。本教程内容丰富,条理清晰,是不可多得的认证培训教材。

本书由机械工业出版社出版。未经出版者书面许可,不得以任何方式抄袭、复制或节录本书中的任何部分。

版权所有,侵权必究。

## 图书在版编目(CIP)数据

ERP生产管理系统应用专家培训教程(下)/用友软件股份有限公司编.-北京:  
机械工业出版社,2003.4

(用友ERP认证系列培训丛书)

ISBN 7-111-11777-8

I. E… II. 用… III. 企业管理-计算机管理系统, ERP-技术培训-教材  
IV. F270.7

中国版本图书馆CIP数据核字(2003)第015538号

机械工业出版社(北京市西城区百万庄大街22号 邮政编码 100037)

责任编辑:李玲 吴雄江 版式设计:赵俊斌

北京瑞德印刷有限公司印刷·新华书店北京发行所发行

2003年4月第1版第1次印刷

787mm×1092mm 1/16·19印张

定价:35.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

# 《ERP生产管理系统应用专家培训教程》

## 编委会

总策划：章培林 杨宝刚

编委：何董培 杨宝刚 简学

陈晓琦 魏源清 李永刚

李俊山 王成岩

# ERP

## 目录

### 第六篇 采 购

第19章 采购管理 .....	2
第20章 进口管理 .....	29

### 第七篇 委 外

第21章 委外管理 .....	62
第22章 工序委外 .....	82

### 第八篇 生 产

第23章 生产订单 .....	103
第24章 车间管理 .....	132
第25章 产能管理 .....	151

### 第九篇 出货与库存

第26章 出货管理 .....	162
第27章 销售分析 .....	169
第28章 库存其他业务 .....	179

**第十篇 财务处理**

第29章 应收账款 .....	198
第30章 应付账款 .....	213
第31章 票据现金 .....	225
第32章 总账接口及会计介面 .....	236

**第十一篇 期末处理**

第33章 月末及年末处理 .....	256
第34章 材料核算 .....	262
第35章 成本会计 .....	272

第六篇 | 采 购

ERP

## 采购管理

在现代企业中，采购成本在总成本中所占的比率相当高，企业会对采购管理进行严格的控制，并受到高层领导的重视。然而，许多高层领导往往只知道要求采购人员取得最低的采购成本，而忽略了真正的目标是要降低总成本，这是一种“见树不见林”的做法。因为在生产的过程中，要有及时的采购供应，同时要讲究合理的库存量，如何协调生产与采购、采购与库存之间的关系成为众多企业的难题。

如果采购计划能涵盖更长的期间，采购计划内容更为明确，采购计划与生产计划能更紧密些，这样一来会使采购人员更容易有时间进行询价，而供应商也更愿意配合，双方都能分享共同降低成本带来的效益。

用友ERP-U8生产制造系统的采购管理能够帮助企业的采购计划人员制定稳定而合理的采购计划，利用软件的需求规划进行采购料品的管理和采购任务的执行，使之既能保证正常的生产，同时又能降低库存量，达到企业管理的最佳模式。

### 相关术语：

**采购订单的状态码：**NA——未经审核的采购订单；OP——已审核的采购订单；IN——采购订单已经部分收料或验收，现正处于收料或验收状态；CL——已关闭的采购订单。

**在检量：**已经收料，但尚未验收入库，正在质量检验部门进行检验中的数量。

在单量、在检量及现存量的关系：

表 19-1

	采购审核	收料（退料）	验收（退回）
验收入库	在单量+	在检量+（-）	在单量-（+） 现存量+（-） 在检量-



(续)

	采购审核	收料(退料)	验收(退回)
直接入库	在单量+		在单量- (+) 现存量+ (-)
无采购订单入库		在检量+ (-)	现存量+ (-) 在检量-
无采购订单直接入库			现存量+ (-)

以采用验收入库方式的采购处理为例对表19-1加以说明：(1) 采购订单审核时在单量增加；(2) 收料时在检量增加；(3) 检验合格入库时，在单量减少，在检量减少，现存量增加；(4) 检验不合格发生退料，在检量减少；(5) 验收入库后发生退货，在单量增加，现存量减少。

**规划：**采购计划人员对电脑建议采购量进行确认的操作，称为规划。经规划处理后将形成正式的采购订单（尚处于未审核状态）。

业务流程见图19-1。

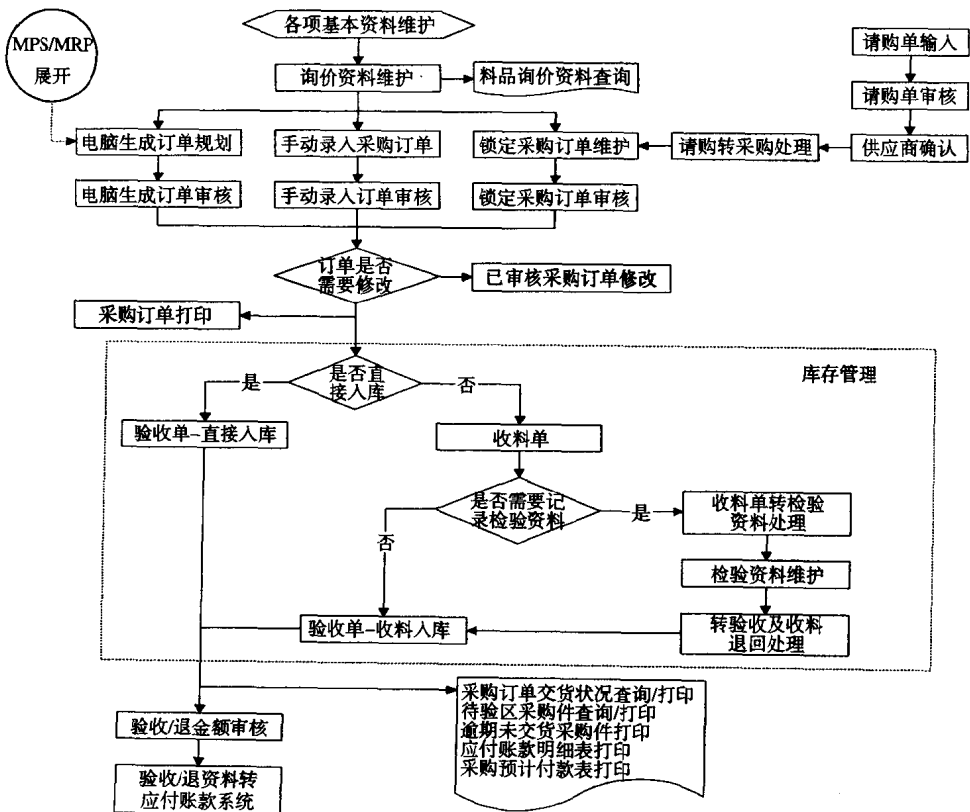


图 19-1

**采购订单的手动关闭：**由于某些原因需要将尚未全部交货的采购订单设置为关闭状态，一般情况下该采购订单不可以再进行收货或退货处理。

**采购订单的自动关闭：**系统自动将已全部交货的采购订单状态设置为关闭，以便进行过期采购资料的清除。

**采购订单还原：**已关闭的采购订单但尚未做删除处理的，如果该采购订单还要作验收/退时，可以对指定的采购订单作状态还原。

## 19.1 基础资料准备

采购业务进行处理前，要先整理相关的基础资料。如果料品入库时采用验收（收料）入库方式，则还需对检验水准、检验内容、AQL值、抽件允收资料进行设定，并且要根据实际情况设定厂商品检资料和料品检验资料。

### 19.1.1 检验水准代码维护

检验水准代码维护主要是设定不同检验等级的代码。检验水准代码可用数字或大写字母加数字表示，最长6个字符。为了统计方便建议不要用小写字母表示。禁止使用汉字表示检验水平代码。例：检验水准代码：001 说明：一般检验标准，见图19-2。

菜单路径：供应-库存管理-进料检验作业-检验水准代码维护

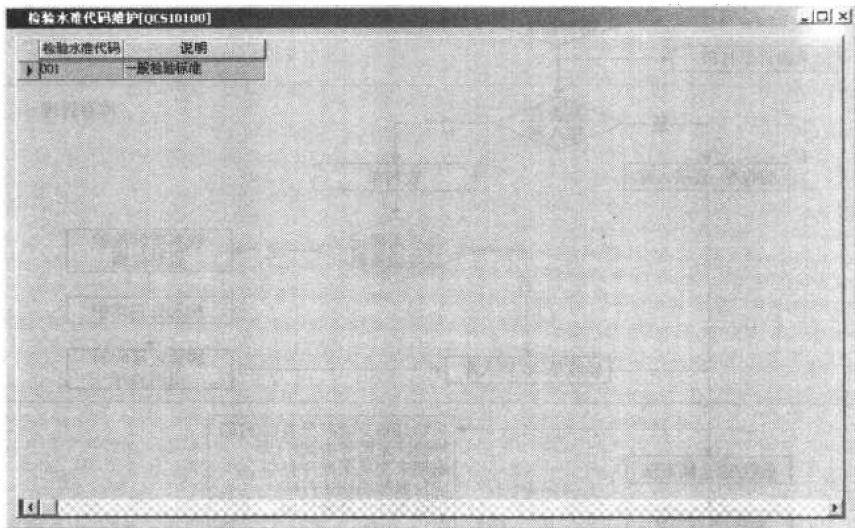


图 19-2

### 19.1.2 检验内容代码维护

检验内容代码主要是确定对料品检验时所需要检验的具体内容。例：料品的外观需要检验的具体内容（手感、色泽等），见图19-3。

菜单路径：供应-库存管理-进料检验作业-检验内容代码维护

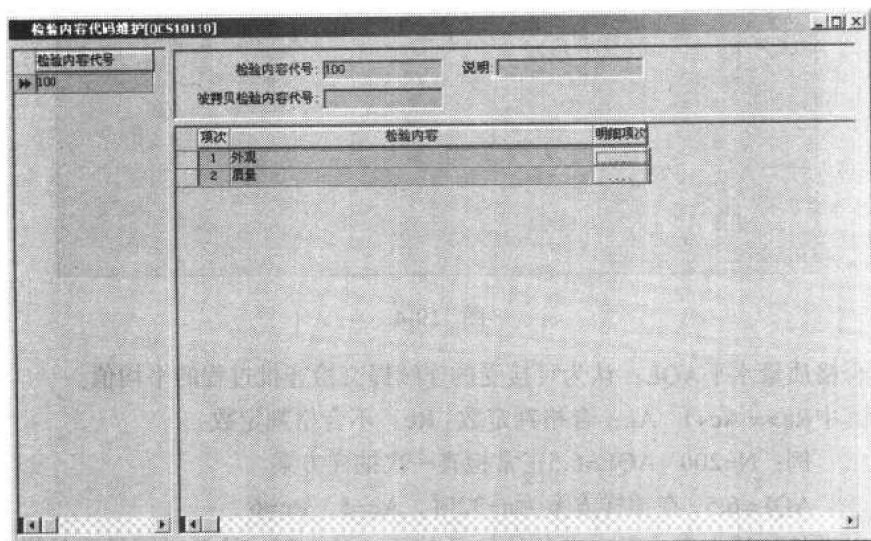


图 19-3

其中，“检验内容”是对检验的项次进行划分的相应说明，但是日常检验业务处理时更详细的检验项次在“明细项次”中进行描述。

如果新增检验内容与以前的检验内容有相同或相似的地方可以使用“被拷贝检验内容代号”功能复制后修改，减少录入工作量和时间。

检验内容代号确认后不可再修改，如果代号需要更新只能新增一条记录。更不可以随意删除检验内容代号。对于检验内容可根据实际情况修改、更新。

### 19.1.3 抽样允收资料维护

根据检验水准确定每批料品检验的数量范围、检验样品数量和Ac数量、Re数量。通过国标（GB282）可以查出相关数据，按实录入即可，见图19-4。

菜单路径：供应-库存管理-进料检验作业-抽样允收资料维护

#### 主要参数：

检验水准代码：对应AQL值定义每批检验料品的检验样品数量及相应的Ac数量、Re数量。

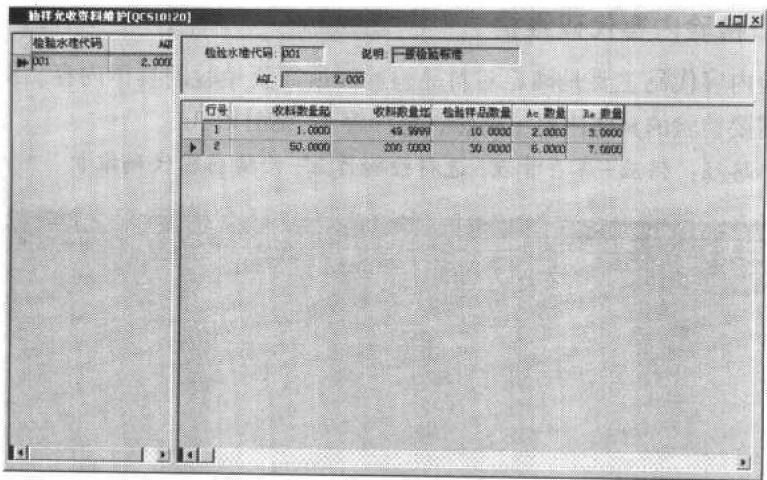


图 19-4

合格质量水平AQL：认为可接受的连续提交检查批过程的平均值。

其中 $Re \geq Ac+1$  Ac：合格判定数 Re：不合格判定数

例：N=200 AQL=6.5正常检查一次抽样方案

AQL=6.5 在抽样方案为n=32时，Ac=5，Re=6

以上的抽样方案表示，来货的数量在50~300之间，检验时要抽取的样件数量为32件。如果其中不合格的样件数量小于等于5个，则表示本批来货合格；如果不合格的样件的数量大于等于6个，则表示本批来货不合格。

同一检验水平、AQL值下，可以根据料品的数量段不同设置不同的抽样方案。

注意：① Ac数量不能等于0；② 本检验标准不支持二次抽样检验。

#### 19.1.4 厂商品检资料维护

详见《ERP生产管理系统应用专家培训教程（上）》第三篇第8章“8.2.4料品基本资料维护”中“是否检验”一栏的说明。

#### 19.1.5 料品基本资料维护

通过料品基本资料维护即可维护料品检验资料，以确定该料品在是否需要检验部门检验。如果需要检验则应选择相应的检验水准、检验内容和AQL值。如果认为该物品免检，那么在此处可以不做维护，见图19-5。

菜单路径：设置-共用资料-料品共用资料-料品基本资料维护-料品检验资料  
此处选择的检验水准代号与AQL值的对应关系应在抽样允收资料中维护。  
需要检验的料品必须在“是否检验”处打勾。

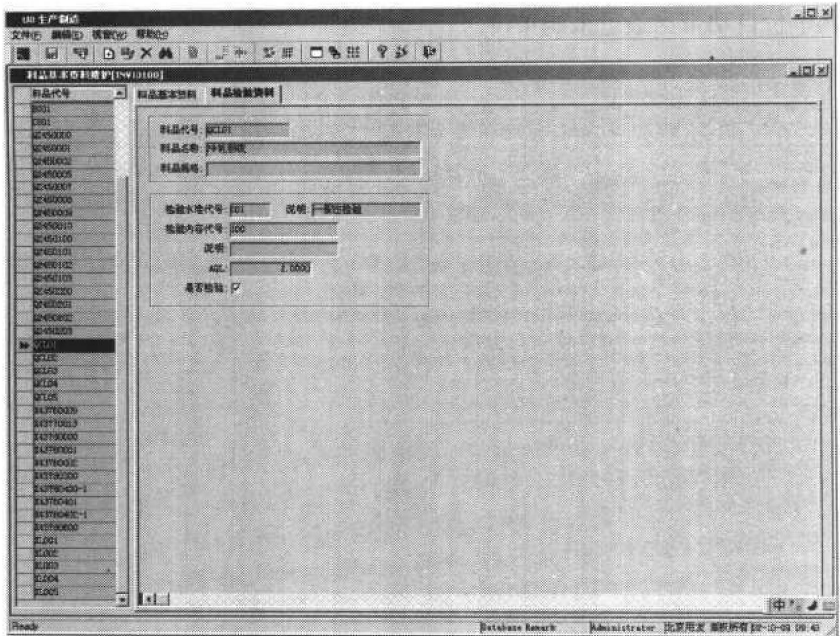


图 19-5

## 19.2 采购业务

采购对企业的整个生产过程都有深远的影响，如：采购的料品能否及时到货、采购成本是否降至最低，采购的数量是否合适等都会影响到企业成本和利润。

采购管理中的采购订单下达可以有多种方式进行，根据不同情况可以使用手动录入订单、请购单转入和电脑自动规划订单等方式。

### 19.2.1 询价

询价是采购业务的第一步。

料品询价资料维护主要是处理不同供应商对同一料品的不同报价，同一供应商对不同料品的报价，是采购人员在处理采购订单时可参照的价格标准。同时可以创建供应商的料品代号与本公司料品代号的对应关系，见图19-6。

菜单路径：供应-采购管理-料品询价资料维护、查询、打印-料品询价资料维护

“有效日期”：输入采购订单时，系统将比较输入日期与有效日期，若输入日早于或等于有效日，则采购单价自动带出询价结果；若输入日晚于有效日，

则采购单价自动带出最近采购单价。

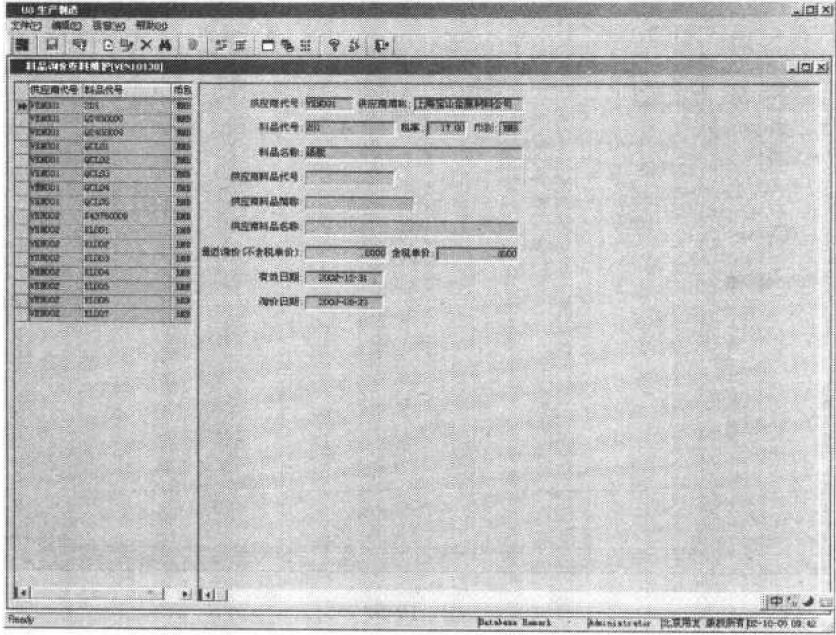


图 19-6

## 19.2.2 采购订单的下达

### 1. 规划采购订单

通过MPS和MRP（或BRP）展开以后，系统根据BOM分解、库存可用量、在单量、预约量等资料得出对料品的需求量及需求时间。对于这些电脑产生的建议采购量，我们还需要对他们进行供应商和单价的指定，才能形成一张完整的采购订单。这个指定的动作就称为“规划”。

如果企业能够保证库存的准确率和物料清单（BOM）的正确性都很高，以及各种业务能够及时地完成，采用自动规划订单方式将很好的解决企业的供需矛盾，降低库存。采用这种方式来生成采购订单是一种比较理想的方式，但需要企业各方面的努力才能达到最佳效果，从而能够达到有效地采购和降低库存的目的。

#### 建议规划量的查询/打印

采购计划员在确认规划采购订单以前，可以先对电脑建议的规划采购量进行查询和打印。如果觉得合适，再进行规划订单的操作，见图19-7。

菜单路径：供应-采购管理-(电脑生成)采购订单规划、审核-[电脑产生]建

议规划量查询/打印

销售订单号	行号	料品代号	料品名称	审核日期	需求日期	建议规划量	当前数量	状态
00000000	1	02LD1	冷轧钢板	2002-07-25	2002-08-05	50,0000	90,0000	采购
00000000	1	02LD1	冷轧钢板	2002-07-25	2002-08-05	78,0000	78,0000	采购
00000000	3	02LD1	冷轧钢板	2002-06-09	2002-09-19	60,0000	60,0000	采购
00000000	1	X4780000	汽车信号继电器	2002-06-26	2002-09-26	30,0000	30,0000	成品

图 19-7

采购订单的规划

系统对采购订单的生成提供了四种规划方式。图19-8所示的是按销售订单进行规划的画面。

菜单路径：供应-采购管理-(电脑生成)采购订单规划、审核-采购订单规划-料品/销售订单/销售订单+审核日范围-采购件规划-采购员

采购订单规划-销售订单(PUR10300)

销售订单号: 00000004      行号: 1

预计数量: 200

采购订单号: 00000007      行号: 1

料品代号: 02LD1      预入仓库: 004      货源材料

料品名称: 冷轧钢板

采购单位: 张      提前天数: 7

审核日期: 2002-08-08      预交日期: 2002-08-19

供应厂商: 020001      上海宝山冶金有限公司      税率: 17.00

币别: RMB      采购数量: 60.0000

不含税单价: 8.0000      含税单价: 9.3600

不含税金额: 480.00      税额: 81.60

含税合计: 561.60      原因:

图 19-8

其中，“审核日期”指部门主管审核采购订单的日期，也是采购员应该去执行采购业务的日期；“预交日期”则是供应商需要交货的日期。审核日期与预

## 第六篇 采 购

交日期均由系统按照料品的提前期推算出来，也可按实际需要再作适当的修改。

注：规划生成的采购订单未审核前可在“采购订单修改-已规划”处进行修改。

### 未审核采购订单打印

当部门主管不亲自操作电脑时，就需要采购员将未审核的采购订单打印出来提交给部门主管进行查阅和审核。打印报表时注意打印方式的选择和条件的选择，按不同的选择打印出来的结果显示界面会有不同，见图19-9。

菜单路径：供应-采购管理-未审核采购订单打印-未审核采购订单明细资料表打印

销售订单号码	行号	采购订单号	行号	料品代号	料品名称	供应厂商	供应厂商名称	单位	预定交货日	采购数量	状态
0V0000004	1	0X0000005	1	QCL01	冷轧钢板	VEN001	上海宝山金属材料公司	Kg	2002-08-05	90.0000	规划
0V0000004	1	0X0000006	1	QCL01	冷轧钢板	VEN001	上海宝山金属材料公司	Kg	2002-08-05	78.0000	规划
0V0000004	1	0X0000007	1	QCL01	冷轧钢板	VEN001	上海宝山金属材料公司	Kg	2002-08-19	60.0000	规划

图 19-9

### [已规划]采购订单审核

对于规划生成的采购订单，应在此处对其进行单张或成批的审核操作。

规划生成的采购订单必须经过审核确认以后才能下达给供应商，供应商根据下达的采购订单（或称为采购合同）准备货物，并且按采购订单约定的时间和数量要求送货，企业的验收或仓管部门根据采购订单进行料品的验收或入库作业，见图19-10。

请输入处理条件:

起始 采购订单号: DX0000005

结束 采购订单号: DY0000007

执行 退出 帮助(H)

图 19-10



菜单路径：供应-采购管理-(电脑生成)采购订单规划、审核-[已规划]采购订单审核-销售订单/单号

## 2. 手动录入订单

手动录入方式是采购人员根据采购计划把需要采购的料品输入到系统，形成采购订单。当公司需要进行规划之外的其他采购时、当采购料品批量较少时、或公司没有采用MPS、MRP进行自动规划时，可以采用此种方式录入采购订单。使用此方式时，采购计划员的经验比较重要。

### 采购订单手动输入

在此可录入状态码为NA的采购订单，并且在未审核前还可在此进行查询、修改、删除等工作，如图19-11所示。

菜单路径：供应-采购管理-采购订单维护作业(手动输入)-采购订单手动输入

行号/行	料品代号	料品名称	单位	采购量	不含税单价	含税单价	不含税金额	含税金额	税额	价税合计
1	XL001	浮重圆钢	PCS	100.0000	5.0000	5.3600	500.0000	536.00	36.00	536.00
2	XL002	钢子	PCS	200.0000	5.0000	5.3600	1,000.0000	1,072.00	72.00	1,144.00
3	XL003	螺母	PCS	300.0000	5.0000	5.3600	1,500.0000	1,608.00	108.00	1,716.00
4	XL004	垫圈	PCS	400.0000	1.0000	1.1700	400.0000	468.00	68.00	536.00
合计				1,000.0000			5,400.00	5,816.00	416.00	6,232.00

图 19-11

**注意：**如果希望直接手动录入一张锁定状态的采购订单，则应在“供应-采购管理-采购订单锁定输入、规划、审核-采购订单手动输入及锁定”中进行录入，这样录入的采购订单将直接处理锁定状态(状态码为FM)。

### [手动输入]采购订单审核

手动输入的采购订单必须由采购主管人员审核确认后才能成为正式的采购订单，才可以下达给供应商。[手动输入]采购订单审核是采购部门主管对未审核的[手动输入]的采购订单逐张进行审核的处理过程。对于审核后的采购订单