

生产物料退回仓(FRM0160)

说明：将坏料或多发的物料退回仓库。

栏位：

从仓库、至仓库：表示选择仓库退料流程，用户无需牢记仓库流程，只需要点击仓库浏览键

，即可显示系统基本档案设置的相应物料规则流程（退料流程）。

交易码：选择仓库流程后，此内容系统自动带出。

操作方法：

- 1、 选择物料流程（如物料由生产线退至不良仓）、交易码根据基本档案设置的物料流程属性自动显示（退料）；
- 2、 点击“下一步”；
- 3、 退料细节：“工单号”栏位输入（或点击浏览键选择）相关工单号，“物品编号”栏位输入需要退料回仓的物料（或点击物品编号浏览键，浏览窗口只显示当前工单的物料细节，选择需要退料的物料），“批号”栏位输入（或点击浏览键选择）所需退料物料的批号（如物料并没有运用批号去管理，此栏位无需输入），“回仓数量”栏位输入实际退料的数量，同时可于“备注”栏位输入退料原因，最后根据退料后是否需要仓库按退料数量再补回相应的物料数量选择“要补料”或“不补料”，如下图：

生产物料退回仓输入 (FRM0160) | 用户 : ADMIN

从仓库 : PRD ... 至仓库 : BGS ... 交易码 : 退料 ...

下一步

交易日期 : 2012-05-21
工单号 : W00000032 ...
生产中心 : YFDG
物品编号 : M02510E080A ...
需求数量 : 500.0000
批号 : ...
回仓数量 : 20
参考单号 :
备注 :

要补料 不补料

销售单号 :
中心名称 : 东莞市易发五金塑胶制品有限公司
物品名称 : 扇叶5010 PBT 黑色防漏油叶 轴心 Φ1.9
发料数量 : 500.0000
库存单位 : PCS

保存 取消

- 灰色栏位的内容不能作输入或修改。
- 要补料：表示物料退回仓库后，仓库需要按退料数补发物料。同时，相关工单欠料数量会因应加大。
- 不补料：表示物料退回仓库后，无需再补料，而且相关工单欠料数量不会改变。
- 参考单号：可输入退料单编号。

4、 确认退料细节内容后，点击“保存”。

注意事项：

- 退料数量不能大于发料数量，否则，系统会提示“数量不接受”。