

U8+ 中型企业互联网经营管理平台

质量管理



未经用友网络科技股份有限公司事先书面许可，本手册的任何部分不得以任何形式进行增删、改编、节选、翻译、翻印或仿制。

本手册的全部内容用友网络科技股份有限公司可能随时加以更改，此类更改将不另行通知。

具体应用以软件实际功能为准

©本手册的著作权属于用友网络科技股份有限公司

版权所有·翻制必究



目 录

第 1 章 系统概述	1
1.1 系统介绍	1
1.2 产品接口	1
第 2 章 应用准备	3
2.1 系统启用	3
2.2 权限设置	3
2.3 质量基础档案设置	4
2.3.1 检验指标	5
2.3.2 不良品处理方式	6
2.3.3 存货质量页	7
2.3.4 供应商存货对照表质量页	9
2.3.5 客户存货对照表质量页	9
2.3.6 工艺路线质量信息	9
2.4 质量方案设置	10
2.4.1 GB/T2828.1-2012 样本量字码表	10
2.4.2 GB/T 2828.1-2012 一次抽样方案表	10
2.4.3 质量检验方案	10
2.4.4 质量检验方案对照表	13
2.4.5 自定义抽检规则	13
2.4.6 自定义抽样方案	14
2.4.7 自定义抽检规则对照表	16
2.4.8 存货检验计划	16
2.5 选项设置	17
第 3 章 公共应用专题	20
3.1 报检单数据项说明	20
3.2 检验单数据项说明	21
3.3 不良品处理单数据项说明	28
3.4 抽检量计量规则	30
3.5 检验结果的判定	32

3.6 破坏性抽检	33
3.7 多计量单位应用	37
3.8 质量成本核算	41
第4章 日常业务	43
4.1 来料检验	43
4.1.1 来料报检单	45
4.1.2 来料检验单	46
4.1.3 来料不良品处理单	48
4.2 产品检验	49
4.2.1 产品报检单	50
4.2.2 产品检验单	52
4.2.3 产品不良品处理单	53
4.3 工序检验	53
4.3.1 工序报检单	55
4.3.2 工序检验单	55
4.3.3 工序不良品处理单	55
4.4 在库检验	55
4.4.1 在库报检单	57
4.4.2 在库检验单	57
4.4.3 在库不良品处理单	58
4.5 发退货检验	58
4.5.1 发退货报检单	61
4.5.2 发退货检验单	61
4.5.3 发退货不良品处理单	62
4.6 其他检验	62
4.6.1 其他报检单	63
4.6.2 其他检验单	63
4.6.3 其他不良品处理单	63
4.7 检验平台	63
4.7.1 生成检验单	65
4.7.2 快速检验平台	65
4.7.3 综合检验平台	66
4.7.4 指标检验平台	68
4.7.5 导入样本记录	68
4.8 留样单	69
4.9 质量文档管理	70

第 5 章 分析报表	72
5.1 来料检验报表	73
5.1.1 来料待检明细表	74
5.1.2 来料检验质量台账	74
5.1.3 来料检验统计分析表	75
5.1.4 来料指标检验统计表	75
5.1.5 来料不良品原因分析表	75
5.2 生产检验报表	76
5.2.1 待检产品明细表	76
5.2.2 产品检验质量台账	76
5.2.3 产品检验统计分析表	77
5.2.4 产品不良品原因分析表	77
5.2.5 生产部门质量绩效分析表	77
5.2.6 工作中心质量分析表	78
5.3 在库检验报表	78
5.3.1 在库不良品原因分析表	78
5.3.2 在库指标检验统计表	79
5.4 发退货检验报表	79
5.5 其他检验报表	79
5.6 质量成本统计	79
5.6.1 存货检验质量成本统计表	79
5.6.2 指标检验质量成本统计表	80
5.7 质量综合统计报表	80
5.7.1 待检明细表	80
5.7.2 质量检验综合统计分析表	81
5.7.3 不良品原因分析表	81
5.7.4 合同质量分析表	81
5.7.5 检验样本统计表	81
5.8 质量追溯	82
5.8.1 溯源	82
5.8.2 去向	83
第 6 章 其它业务处理	85
6.1 数据卸出	85
6.2 重新初始化	90

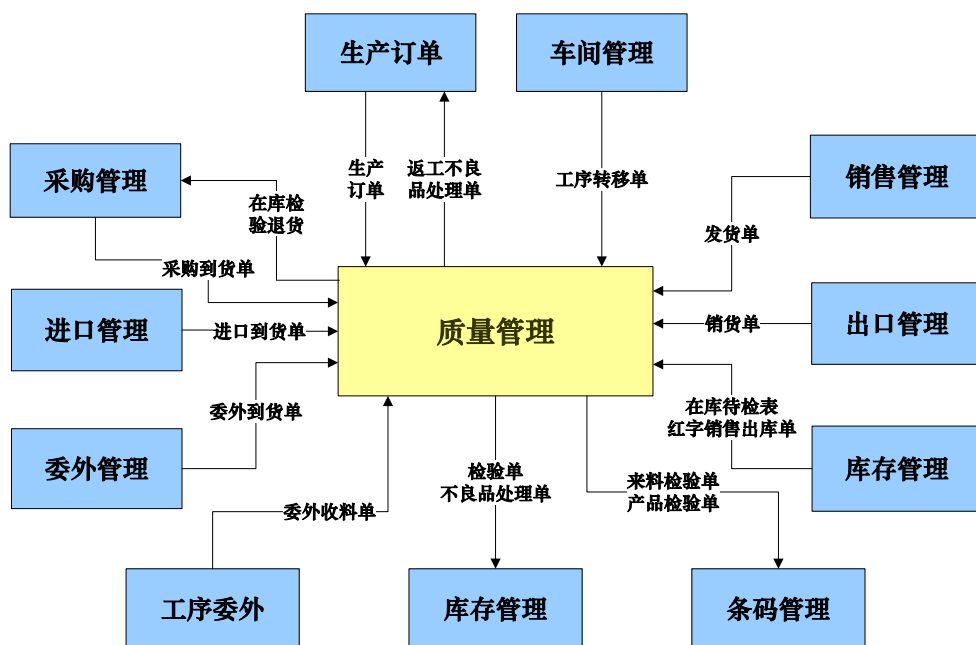
第 1 章 系统概述

1.1 系统介绍

《质量管理》与《采购管理》、《进口管理》、《委外管理》、《库存管理》、《生产订单》、《车间管理》、《工序委外》、《销售管理》、《出口管理》、《条码管理》集成使用,可以实现采购检验、进口检验、委外检验、产品检验、工序检验、工序委外检验、在库复检、销售/出口发货检验、销售/出口退货检验、其他检验、留样检验几种类型的检验。

《质量管理》通过在供应链管理过程中建立系统、完善的质量管理体系，使得供应链管理过程更加严谨、系统、全面，质量管理成为供应链管理体系中一个不可分割的有机组成部分。

1.2 产品接口



- 质量管理与采购管理/委外管理/进口管理系统通过到货单相接，由到货单报检，检验完成后，向到货单回填合格数量、不合格数量、实收数量、拒收数量。

- 质量管理与委外管理系统通过委外到货单接口，由委外到货单报检，检验完成后，向到货单回填合格数量、不合格数量、实收数量、拒收数量，不良品处理为返工的，会生成非标准的委外订单。
- 生产的产成品、半成品，在入库前由生产订单报检，检验合格的入库，不合格的可以进行返工，返工完成后可以再次报检。
- 车间管理与质量管理通过报工单、工序转移单接口，实现对生产过程的质量监控。
- 工序委外通过委外收料单进行报检，实现对工序委外加工后物料的质量检验。
- 销售/出口发货时，如果需要检验，则通过发货单/销货单报检，检验完成后，向发货单回填合格数量，库存系统参照发货单的合格数量出库。
- 对于销售/出口退货，由销售管理/出口管理中的退货单确定是否质检，对于要质检的存货，先入库，在增加库存量的同时增加质检冻结量，并由库存系统的红字销售出库单报检，检验完成后，合格的减少库存质检冻结量。不合格的进行不良品处理。
- 库存中存放的存货，可以进行周期检验，保质期报警的存货，也可以进行检验，通过在库待检表进行报检。
- 合同管理通过采购管理、进口管理、销售管理、出口管理中的到货单、发货单/销货单携带合同号到质量管理，可以实现对合同的质量分析。
- 来料检验单、产品检验单可以生成条码，并且能直接查询和打印条码。

休息一会儿...



第 2 章 应用准备

应用准备包括以下工作：

- 系统启用：在新建账套后，系统提示是否要进行系统启用的设置，只有设置了系统启用，才能使用相应的系统。
- 权限管理：用户可以对操作员的权限进行管理，包括功能权限、数据权限。
- 质量档案：设置质量相关的基础档案，如检验标准、检验项目、检验指标等。
- 质量方案：设置企业在系统中使用质量检验方案、检验计划等。
- 选项设置：用户可以设置质量管理选项。

2.1 系统启用

在使用系统前，先要启用相应的系统。只有设置了系统启用，才能使用相应的系统。

【菜单路径】

企业应用平台 - 基础设置 - 基本信息 - 系统启用

【业务规则】

- 《库存管理》启用后，才可以启用《质量管理》。
- 《采购管理》启用后，可以使用采购检验。
- 《进口管理》启用后，可以使用进口检验。
- 《委外管理》启用后，可以使用委外检验。
- 《生产订单》未启用时，产品报检单可以手工新增；启用后，产品报检单根据生产订单报检生成。
- 《车间管理》启用后，可以使用工序检验。
- 《销售管理》启用时，并且当销售选项中的是否发货检验=‘是’时，可以进行销售发货检验。当销售选项中的是否退货检验=‘是’时，可以进行销售退货检验。
- 《出口管理》启用时，并且当出口选项中的是否发货检验=‘是’时，可以进行出口发货检验。当出口选项中的是否退货检验=‘是’时，可以进行出口退货检验。

2.2 权限设置

操作员的权限管理包括功能权限、数据权限。功能权限是指操作员能进行哪些业务单据的操作权限。数据权限指操作员在进行业务单据操作时，可以对其中的某些单据或单据中的某些记录、字段进行操作。

【操作方法】

- 功能权限设置在用友 U8 - 系统服务 - 系统管理中，在系统管理中进行设置。操作员只有具有了相应系统的功能权限，才能进入系统。
- 数据权限：质量系统支持操作员、存货、指标和部门的数据权限的控制，其设置方法如下：
 1. 先在企业应用平台 - 系统服务 - 权限 - 数据权限分配设置中设置要进行的数据权限。
 2. 在《质量管理》的初始设置 - 选项中的“检查存货数据权限”、“检查指标数据权限”、“检查部门数据权限”、“检查操作员数据权限”选中，选中后，系统可以实现存货、指标、部门、操作员的数据权限控制，即在查询单据时只能查询有查询权限的档案及其记录；在填制单据时只能参照、录入有录入权限的存货和部门，该录入权限只是查询和填制单据时的权限，与基础档案的编辑权限不同。

【业务规则】

- 单据查询（查询、定位）：功能权限 + 数据权限，单据上任一数据无权限则整张单据不能查询。
- 单据编辑（录入、修改）：功能权限 + 数据权限，只能参照有录入权限的档案。
- 单据编辑：功能权限 + 数据权限，只能参照有录入权限的档案。
- 单据列表查询：功能权限 + 数据权限，表头任一数据无权限则整张单据不显示；表体无权限的存货或指标不显示，有权限的显示。
- 报表查询：功能权限。

2.3 质量基础档案设置

对于一些公共的基础档案，需要在企业应用平台 - 基础设置中进行设置，但对于《质量系统》中自己需要的一些基础档案，需要在质量系统中进行录入。

【菜单路径】

- 设置 - 档案

【档案说明】

质量档案	说明
检验标准	检验的依据，比如国际标准、国家标准、企业标准、行业标准、客户标准等。
检验项目	检验指标的分类，如机械性能、化学性能、应用性能、外观标识、材料品相等等。
检验指标	检验中使用的检验指标，电压指标、强度指标等。

检验设备 仪器	检验时所使用的设备或仪器，如光谱分析仪、滴定仪、万用表等。
检验地点	检验的地点，如本厂、供应商仓库、客户实验室、商检局、质量检验局等。
检验图纸	检验中所使用的检验图纸，如电路图、零件图、工艺流程图等。
检验样板	检验中使用的样板，如卡规、标准包装用袋、色卡板等。
检验环境	检验环境的要求，如对温度、湿度、洁净度的要求等。

2.3.1 检验指标

用户可以定义检验指标，并指定所属的检验项目；在填写【质量检验方案】时，需要指定检验指标。

【栏目说明】

- 检验指标编码：录入，保证唯一性。
- 检验指标名称：录入，必填，如电压指标、强度指标等。
- 指标重要程度名称：录入，可为空，如重要、高、一般等。
- 计量单位组编码、计量单位组名称：参照计量单位组档案，可为空，只能录入计量单位组档案中的计量单位组。
- 指标计量单位编码、指标计量单位名称：指指标在检验时所使用的计量单位，比如对于电压指标，其计量单位为伏。可参照录入，参照的内容为计量单位档案，可为空，只能录入计量单位档案中存在的计量单位。计量单位组和计量单位有一个不为空，另一项必须录入，否则两个都必须为空。
- 所属检验项目：录入或参照，可为空，其内容必须为检验项目档案中已定义的检验项目。
- 指标类型：下拉选择，计数型或计量型。
- 抽检规则：下拉选择：比例（指按比例抽检）、定量（指按固定量抽检）、国标（指按国标抽检）、自定义抽检规则。
- 抽检率（%）：当抽检规则选择<比例>时，必须输入相应的抽检率。
- 抽检量：当抽检规则选择<定量>时，必须输入相应的抽检量。
- 自定义抽检规则：当抽检规则选择<自定义抽检规则>时，必须选择相应的自定义抽检规则或自定义抽样方案。
- 检验水平：下拉选择，如果当前增加的指标按 GB/T 2828.1-2003 规则进行检验，则可以在此选择检验水平，默认为空。
- AQL 值：下拉选择，如果当前增加的指标按 GB/T 2828.1-2003 规则进行检验，则可以在此选择 AQL 值，默认为空。

- 检验严格度：下拉选择，如果当前增加的指标按国标 2828 规则进行检验，，则可以在此选择检验严格度，默认为空。
- 缺陷等级：下拉选择，用于指定当前指标如果有缺陷时的严重性。
- 破坏性抽检：指标是否破坏性抽检，打勾选择，默认为不选择。
- 完全破坏：指标在检验时是否必被破坏，打勾选择，默认为不选择。
- ROHS：标识哪些指标是 ROHS 检验用的指标。
- 检验标准规定：记录指标的检验标准规定。录入或参照，可为空。参照的内容为常用摘要。
- 是否参照：打勾选择，默认为否，可修改。
 - ◆ 选择参照，在质量检验方案中录入该检验指标时，可以参照录入。
 - ◆ 不选择参照，在质量检验方案中录入该检验指标时，只能手工录入。对于不再使用的检验指标，或者由于企业的管理需要，用户可以设置在参照窗口中不显示该检验指标。

【业务规则】

- 检验指标是指存货的一些质量参数，能综合描述物料品质状况。
- 性质相关的检验指标可以属于一个检验项目。一个检验项目可以包含多个指标。
- 在应用系统时，如果既需要统计某一个指标的质量情况，又需要统计某一类指标的质量情况，就需要建立检验项目、检验指标档案，在统计时就可以分别进行统计。
- 在检验指标中，与国标的一些相关项目：AQL 值、检验水平，用于当指标采用按 GB/T 2828.1-2003 标准进行检验时，计算指标检验数量，并进行指标质量检验结果的判定。

2.3.2 不良品处理方式

用户可以定义不良品处理方式、流程，在填制不良品处理单时使用。

【业务规则】

- 用户可以自己定义不良品处理方式的名称，然后选择对应的处理流程。比如在产品检验时，如果发现了不良品，需要进行返工，则可以定义不良品处理方式为“返工”，对于返工，在生产订单系统可根据产品不良品处理单中的返工量生成返工生产订单。
- 系统提供了拒收、报废、降级、分拣、不处理、工废、料废、返工、退货几种不良品处理流程，对应不同的不良品处理流程，系统进行不同的后续处理。
 - ◆ 拒收：一般应用于到货的存货的检验，对于检验不合格的，则可以进行拒收，则可以选择不良品处理流程为“拒收”，则在不良品处理单审核时，系统会将确定的拒收的不良品数量返给到货单，在采购/进口/委外系统，可以参照到货单，生成拒收单，退回给供应商。

- ◆ 降级：可以应用于所有的检验类型，表示当前的存货虽然不合格，但可以降价可以降低等级使用。则可以选择不良品处理流程为降级。在来料检验时，通过降级可以实现对供应商提供的货物降价、扣款的处理。在产品检验时，可以实现对产品区分等级品的处理。
- ◆ 分拣：出现在抽检时，已经判定本批不合格，但是由于某种原因，需要使用本批存货，则需要对当前待的存货一个一个进行检验，挑出合格的使用，则可以选择不良品处理流程为分拣，系统会再次生成一张报检单，此时报检的检验方式为全检，进行再次的检验。
- ◆ 报废：即不良品不能再进行使用，需要直接变为不合格品，则可以选择报废，在库存系统，报废的不良品可以生成不合格品记录单。
- ◆ 不处理：表示在系统中不进行后续的处理。
- ◆ 工废：只对应于委外工序检验，企业可根据工废量及与委外商确定的工废处理方式在工序委外系统中进行相应的后续处理。
- ◆ 料废：只对应于委外工序检验，企业可根据料废量及与委外商确定的料废处理方式在工序委外系统中进行相应的后续处理。
- ◆ 返工：应于产品检验、工序检验、在库检验和委外来料检验，生产管理系统可根据产品不良品处理单、工序不良品处理单或在库不良品处理单上的返工量生成相应的返工生产订单，返工后再进行报检、检验；委外管理系统可根据来料不良品处理单上的返工量生成相应的非标准委外订单，非标准委外订单到货后再进行报检、检验，再次检验后的不良品处理单不能再返工了。
- ◆ 退货：只应用于对在库检验，采购管理系统可根据在库不良品处理单上的退货量生成相应的采购退货单。

2.3.3 存货质量页

用户可以对存货档案的质量页进行维护。只有存货的是否质检=“是”时才可以编辑存货质量页中的相关质量信息。

【菜单路径】

企业应用平台 - 基础设置 - 基础档案 - 存货—存货档案 - 质量页

【栏目说明】

- 检验方式：下拉选择，默认为：非破坏性抽检，选择内容为全检、免检、破坏性抽检、非破坏性抽检。
 - ◆ 免检时，该存货不生成报检单。
 - ◆ 选择破坏性抽检，在检验时可以填写样本破坏数。。
- 当检验方式设置为"破坏性抽检"、"非破坏性抽检"时，可设置以下内容：
 - ◆ 抽检规则：下拉选择，默认为：按比例抽检，选择内容为按比例抽检、定量抽检、按国标抽检、按自定义规则抽检。

- 抽检规则设置为"按比例抽检"时，还需要设置抽检率，抽检率%：即对于报检批量需要抽检的比率，只能输入数字，2 位。在检验时，抽检量=报检量*抽检率%。
- 抽检规则设置为"按定量抽检"时，需要设置抽检量，抽检量：即对于报检批量需要抽检的数量，只能输入数字，12 位。当选择抽检规则为定量抽检时，无论报检批量有多大，都是按当前录入的抽检量进行抽检。
- 抽检规则设置为"按自定义规则抽检"时，需要设置自定义抽检规则。自定义抽检规则：选择，参照内容为质量的自定义抽检规则档案。
- 抽检规则设置为"按国标抽检"，还需要设置检验水平、检验严格度、AQL，质量系统中的按国标抽检支持的是 GB/T2828.1-2012 计数抽样检验的规则。
- 检验水平：下拉选择，默认为一般 II。内容包括：一般 I、一般 II、一般 III、特殊 S-1、特殊 S-2、特殊 S-3、特殊 S-4、自定义 U-1、自定义 U-2、自定义 U-3。检验水平规定了批量与样本量之间的关系，GB/T2828.1-2012 给出了三个一般检验水平和四个特殊检验水平，一般检验水平高于特殊检验水平。系统还提供了三个自定义检验水平，使用自定义检验水平，用户可以自己定义批量和样本量的关系。
- 检验严格度：下拉选择，默认为正常，选择内容为正常、加严、放宽。检验严格度反映了检验的严格性，反映在抽检规则的样本量、接收数、拒收数上。GB/T2828.1-2012 定义了三种检验严格度，分别为正常、加严、放宽。加严的接收标准要比正常严格，一般是样本量不变，减少接收数；或者接收数不变，增加样本量。放宽的接收标准比正常放宽。
- AQL(Acceptance Quality Limit)：AQL 即接收质量限，指当一个连续系列批被提交验收抽样时，可允许的最差过程平均质量水平。过程平均质量是指所提交的一系列批的平均质量。
- ◆ 检验计量单位：默认为'存货的主计量'，多计量时可以选择。当检验方式为抽检时，如果抽检的计量单位与存货的主计量不相同，则需要选择检验计量单位。检验单中的抽检量、样本合格数量、样本不合格数量都是基于检验计量单位的。
- 质量检验方案：选择，可为空，参照内容为质量检验方案。如果此处录入了质量检验方案，在检验单中检验此存货时，默认会带出此处选择的质量检验方案，可以修改。
- 是否周期检验：打勾选中，表示当前存货属于周期检验的存货，当存货在库存中存放一定时间后，需要进行质量养护、检查。只有存货的是否质检="是"的存货才能选择为"是"。
- 检验周期：对于设置了周期检验的存货，必须要录入相应的检验周期。检验周期可以录入不大于几个月零几天，不小于几个月零几天，也可以只录入月或者天。

2.3.4 供应商存货对照表质量页

如果当前供应商对应存货的质量有特殊要求，在此可以进行设置，在来料检验时，检验相关信息优先带入供应商存货对照表中的检验信息。

【菜单路径】

企业应用平台 - 基础设置 - 基础档案—对照表 - 供应商存货对照表

【应用举例】

比如：某存货在收料时都要进行检验，抽检规则为按比例抽检，但某一供应商的质量较好，对于此供应商提供的此存货免检，那么就可以在供应商存货对照表中的质量页签中将检验方式设置为免检，那么在到货单中，如果此存货对应的供应商为此供应商时，此存货的是否质检=否，则不需要经过检验过程，直接可以入库。

2.3.5 客户存货对照表质量页

如果某个客户对存货有特殊质量要求时，可以在客户存货对照表中进行设置。

【菜单路径】

企业应用平台 - 基础设置 - 基础档案 - 对照表 - 客户存货对照表

【业务规则】

- 只有存货档案的是否质检=“是”时，才能编辑客户存货对照表质量页信息。
- 客户存货对照表质量页中的内容有两个作用：
 - ◆ 产品报检时，如果生产订单中有客户信息，即客户编码不为空，则在检验时，检验信息取客户存货对照表中的质量检验信息。如果客户编码为空，则取存货档案质量页中的质量检验信息。
 - ◆ 发货检验时，如果建立了客户存货对照表，则质量检验信息优先取客户存货对照表中的质量检验信息。
 - ◆ 客户存货对照表质量页中的是否发货检验，用于控制当给此客户销售当前存货时，其是否要进行质量检验，如果打勾，则认为当前存货在销售给其他客户时不进行检验，则在销售给当前客户时要进行检验，而且检验信息取客户存货对照表质量页中的检验信息。如果客户存货对照表中的是否发货检验=“否”，则认为当前存货在销售给当前客户时不进行检验。

2.3.6 工艺路线质量信息

工艺路线的检验信息是通过对工艺路线中的每一道工序进行设置的，在标准工序档案中，可以录入工序的质量检验信息。

【菜单路径】

企业应用平台 - 基础设置 - 基础档案 - 生产制造 - 标准工序资料维护

【业务规则】

- 在标准工序中设置的检验信息，会带入到物料工艺路线资料中，可以修改。可以由工艺路线带到生产订单中，并可以修改，最后工序检验时要按生产订单中工序对应的检验信息进行检验。
- 对于工序检验，可以设置检验规则，即按存货检验还是按指标检验。
- 对于工序的检验，在抽检时支持 按国标/按固定量/按比例/按自定义规则抽检四种抽检规则。
- 对于需要检验的工序，在工序转移单处于检验状态时可以报检，生成工序报检单。详细内容参见《车间管理》手册中相关工序检验的内容。

2.4 质量方案设置

设置企业使用的质量检验方案、自定义抽样方案等。

【菜单路径】

- 设置 - 质量方案

2.4.1 GB/T2828.1-2012 样本量字码表

样本量字码表中显示的是国标 GB/T2828.1-2012 的样本量的字码表，是根据检验水平和报检数量组合成的，系统默认提供了一般 I 级、一般 II 级、一般 III 级、特殊 I 级、特殊 II 级、特殊 III、特殊 IV 七种检验水平，而且允许用户自定义三种检验水平，对于用户自定义的检验水平，需要在样本量字码表中录入各报检量区间对应的字码。

2.4.2 GB/T 2828.1-2012 一次抽样方案表

GB/T 2828.1-2012 一次抽样方案表中根据前面定义的样本量字码表，并结合检验严格度和 AQL 得出的检验时的一些接收、拒收标准。系统按 GB/T 2828.1-2012 预置了数据，但对于前面用户自定义的字码，在此可以定义相应的样本量、AC、RE。

2.4.3 质量检验方案

- 质量检验方案是质量检验的标准和依据，它对检验手段、判定依据和检验方式进行了规制，每种检验结果的产生都相对于一个确定的检验方案。
- 用户可以定义质量检验方案，包括检验标准、检验项目、检验指标、检验设备仪器、检验用料、检验地点等；在填制检验单时需要指定质量检验方案。
- 对于常用的存货，建议用户在存货档案、供应商存货对照表、客户存货对照表中维护质量检验方案，系统在生成检验单时自动带入，用户可以修改。

打印

复制

粘贴

删除

增加

修改

删除

取消

保存

停用

批准

讨论

格式设置

保存格式

通知

557 质量检验

质量检验方案

质量检验方案编码 0000000004 质量检验方案 电脑检验方案 建档日期 2010-01-05

检验标准编码 检验标准 建档人

成本编制日期 成本编制人 检验成本类型

标准成本 录入人 白杨

检验员 白杨 检验部门 质量部

排序定位 显示格式

	检验项目	检验指标	标准值类型	标准值	上限值	下限值	缺陷等级	检验设备仪器	仪设成本类型	仪设标准成本	检验用料	用料成本类型	用料单价	用料耗用量	用料标准
1	外观检查	外观检查					一般								
2	性能检测	输入电压	数值	5	5.1	4.9	重要								
3	外观检查	物料标识					一般								
4	外观检查	包装方式	字符	盒装			重要								
5	性能检测	稳定性检查					重要								
6															
7															
8															
9															
10															

【栏目说明】

表头栏目

- 质量检验方案编码：录入或自动生成，必填。用户可以设定单据编码生成规则，同一类型的单据号保证唯一性。
- 质量检验方案名称：录入，必填，如国内市场通用检验标准、计数型检验通用标准、A 型电路板检验方案。
- 检验部门：参照录入部门档案中的未撤消的部门。
- 检验员：只能录入人员档案中未失效的业务员。
- 成本编制日期：参照选择，如果不进行质量成本的核算，为空即可。
- 成本编制人：参照录入人员档案中未失效的业务员，如果不进行质量成本的核算，为空即可。
- 检验成本类型：下拉选择，当要进行质量成本核算时，需要指定当前录入的成本是检验单件所用的成本还是整批检验所用的成本。
- 标准成本：录入，与上面的成本类型组合起来表示按此检验方案进行检验时，所耗费检验成本。

表体栏目

- 检验项目编码/名称：录入或参照，可为空，参照内容为检验项目。
- 检验指标编码/名称：录入或参照，必填，参照内容为所属检验项目的检验指标，参照时可以选择多个指标。
- 检验标准规定：记录指标的检验标准规定。默认带指标档案中的检验标准规定，用户可修改。

- 必检：标明质量检验方案中的每个指标在检验单中是否是必须要检验的指标，如果是必检的指标在检验单上是不允许删除的，非必检的指标在检验单上可以删除。
- 记录样本值：表示此指标在检验单上是否要记录每个样本的检测值
- 抽检规则：根据选择的指标从指标档案带入,可修改。下拉选择：比例（指按比例抽检）、定量（指按固定量抽检）、国标（指按国标抽检）、规则（指按自定义规则抽检）。
- 抽检率（%）：根据选择的指标从指标档案带入,可修改。当抽检规则选择<比例>时，必须输入相应的抽检率。
- 抽检量：根据选择的指标从指标档案带入,可修改。当抽检规则选择<定量>时，必须输入相应的抽检量。
- 自定义抽检规则：根据选择的指标从指标档案带入,可修改。当抽检规则选择<规则>时，必须选择相应的自定义抽检规则或自定义抽样方案。
- 指标检验水平、指标检验 AQL、指标检验严格度：根据选择的指标从指标档案带入,可修改。当抽检规则选择<国标>时，必须输入。
- 标准值类型：选择，默认为空，选择内容为空、字符、数值；只有数值型才可以录入上、下限值。
- 标准值：录入，可为空，根据标准值类型录入字符或数值。
- 上偏差、下偏差：标准值类型为数值而且录入了标准值的情况下，才能录入上偏差或下偏差。录入上偏差，而且下偏差为空的情况下，下偏差默认 = - 上偏差；同理，录入下偏差，而且上偏差为空的情况下，上偏差默认 = 下偏差的绝对值。
- 上限值、下限值：可根据标准值和上偏差、下偏差自动计算，也可手工录入，可为空，标准值类型为数值时可录入数字。
- 标准值、上偏差、下偏差、上限值和下限值之间的计算规则：
 - ◆ 上限值 = 标准值 + 上偏差
 - 标准值变化：上偏差不变，计算上限值。
 - 上偏差变化：标准值不变，计算上限值。
 - 上限值变化：标准值不变，计算上偏差。
 - ◆ 下限值 = 标准值 + 下偏差
 - 标准值变化：下偏差不变，计算下限值。
 - 下偏差变化：标准值不变，计算下限值。
 - 下限值变化：标准值不变，计算下偏差。
- ROHS：标识哪些指标是 ROHS 检验指标。
- 是否列示质量证书：下拉选择：是/否。如果选择为是，则在产品检验单、发货检验单中打印质量证书时，显示在质量证书上，如果选择为否，则在产品检验单、发货检验单打印质量证书时不显示。
- 检验用料标准成本：= 检验用料单价 * 检验用料耗用量。

- 对应批次属性：企业应用中，如果某些批次属性值来源于检验单的指标检验结果，则可在质量检验方案中事先对指标设置其对应的批次属性。当用户在检验单上录入指标的检测值时，系统会自动将指标值带入到对应的批次属性中，以提高用户的操作效率及数据的准确性。质量检验方案中指标对应的批次属性的取值范围为批次档案中已启用且数据类型相同的批次属性。批次属性可参照或手工录入，参照的内容为批次档案中已启用的批次属性。
 - ◆ 数字型批次属性只能对应计数型指标或数字型的计量型指标；
 - ◆ 字符型批次属性不限制指标的类型，计数型和计量型都可对应。

【业务规则】

- 对于不再使用的质量检验方案可通过停用来处理。已停用的质量检验方案在相关的档案及检验单中就不能再被引用了。

【操作说明】

- 批改：当质量检验方案表体的多个指标的某个项目的取值都相同时，可使用批改功能批量录入项目内容。操作方法为在质量检验方案编辑状态下，将光标定位在修改的栏目上，点击鼠标右键，选择批改菜单，即可进行批改操作。
- 插行：如果质量检验方案中的指标排列有顺序要求，但在录入指标时少录入了一个指标，需要将漏输的指标插在某两个指标之间，可以通过插行功能插入漏输的指标。操作方法为在质量检验方案的编辑状态下，将光标定位在要插入指标的行上，按插行按钮或选择右键菜单中的插行，就可在当前行之前插入一空行。

2.4.4 质量检验方案对照表

用于设置每一个存货所使用的质量检验方案。一个存货可以对应多个质量检验方案，在检验单中进行质量检验方案选择时，只显示当前存货可使用的质量检验方案。

【业务规则】

一个存货可以对应多个质量检验方案，一个质量检验方案可以被多个存货使用。

录入检验单时，系统根据以上规则带入默认的质量检验方案，允许用户修改。

- 如果用户选择质量选项<检查存货与质量检验方案对应关系>时：参照质量检验方案时，参照内容是当前存货可使用的质量检验方案；如果用户手工录入的质量检验方案不是此存货可使用的质量检验方案，系统会提示用户但不严格控制。
- 如果用户未选择质量选项<检查存货与质量检验方案对应关系>时：参照质量检验方案时，参照内容是质量检验方案中的所有质量检验方案；如果用户手工录入的质量检验方案不是此存货可使用的质量检验方案，系统不会提示用户。

2.4.5 自定义抽检规则

自定义抽检规则可以按不同的报检批量区间对设置不同的抽检规则。如果用户在存货档案、供应商存货对照表或客户存货对照表中的抽检规则选择按自定义规则抽检

时，则还需要选择相应自定义抽检规则。在检验单中，系统会根据报检批量和自定义抽检规则自动计算抽检量，并自动判定检验结果。

【栏目说明】

- 报检量下限：默认等于上一条记录的报检量上限。第一条记录的报检量下限为 0。
- 报检量上限：录入，建议录入整数，录入整数后，自动新增一行，当前上限作为新增行的下限。
- 抽检规则：下拉选择：全检、按计算公式、按比例、按固定数量、按自定义抽样表。
- 抽检比例(%)：当抽检规则选择〈按比例〉时允许录入，其他情况下不允许编辑。
- 抽检数量：当抽检规则选择〈按固定数量〉时允许录入，其他情况下不允许编辑。
- 样本量计算公式：当抽检规则选择〈按计算公式〉时，定义抽检量的计算公式。
- 检验水平、检验严格度、AQL、样本量、AC、RE：当抽检规则选择〈按自定义抽样表〉，才可录入这几项。

【操作流程】

1. 选择按计算公式时，需要定义计算公式。
 - ◆ 点击公式进入计算公式的定义窗口



- ◆ 窗口左边列示了公式可使用的数字和运算符。比如需要定义的公式是： $\sqrt{N} + 1$ ，N 为报检数量，即当前报检数量开平方再加 1。首先点击『Sqr』，在右边窗口出现 'Sqr()'，此函数表示取平方根，然后在点击『报检数量(N)』，再点击『+』、『1』，则出现上面窗口中的公式“Sqr(@N)+1”，则公式定义完成。
- ◆ 公式定义后，需要验证当前公式的正确性，点击『验证』，录入验证的报检数量，录入的报检数量要在前面定义的按计算公式抽检的报检区间内。
- ◆ 验证成功后，点击『确定』，返回抽检规则定义窗口。

2.4.6 自定义抽样方案

用于定义除国标等系统预置的抽样方案之外的其他抽样方案，如零缺陷抽样方案就是系统采用自定义抽样方案预置的抽样方案，如果用户还有其他的抽样方案也可在此录入。

【操作说明】

注：以下抽样表指抽样方案表体内容。

- **界面布局**：自定义抽样方案设置界面分为表头和表体两部分，表头用于录入方案的基本信息，如方案编码、方案名称、检验严格度、检验水平以及方案的行数和列数等；表体用于录入方案的具体内容如报检区间、AQL、抽检量和 AC、RE 等。
- **生成抽样表**：在新增的抽样方案表头上录入抽样表的行数和列数，再点击工具栏上的“生成”按钮，系统就会按用户所确定的行数和列数自动生成抽样表。如果用户所录入的抽样方案的报检区间和 AQL 值与国标相同或类似，也可点击工具栏上的生成按钮的下拉菜单“按国标区间生成”，系统就会按国标的报检区间和 AQL 值生成相应的抽样表，用户可在此基础上进行修改或调整。



注意

- 如果抽样表已生成并且已有数据，点生成按钮时系统会重新生成一个新的抽样表并将原来的抽样表数据覆盖，因此在点生成按钮之前要考虑清楚已录入的数据是否要保留，如果要保留原有数据，可使用调整抽样表的功能。

- **调整抽样表**：生成了抽样表并且录入了相关数据，对已有的抽样表进行一些调整同时保留原有的数据。
操作方法：在抽样方案表头的行数和列数中录入调整后抽样表的行数和列数，再点击工具栏上的调整按钮，系统会按新的行数和列数调整原有的抽样表，同时保留已录入的数据。
当用户减少原有抽样表的行数和列数，按调整按钮时系统会提示用户“调整后行数或列数变小，是否继续？”因为一旦抽样表行数或列数减少，系统会从原有抽样表的最后一行或最后一列开始删除减少的行或列，这样减少的行或列的数据将会同步删除，因此系统会提示用户是否确认要进行此操作。
当用户增加原有抽样表的行数和列数时，系统会从原有抽样表的最后一行或最后一列开始增加行或列，并不影响原有的行和列的数据。
- **复制抽样方案**：如果有多个相似的抽样方案需要录入，可以通过复制的功能快速创建。

【栏目说明】

方案表头栏目说明：

- AC、RE：可录可不录，如果在表头上录入了 AC、RE，则表体抽样表中所有的 AC、RE 都默认为表头上录入的 AC、RE，但用户仍可修改。
- 行数、列数：如果按国标生成抽样表不用录入；否则必须录入。只能录入大于零的正整数。

抽样表栏目说明：

- 报检区间：
 - ◆ 报检区间必须连续，即下一行报检区间的下限必须等于上一行报检区间的上限+1，因此除第一行报检区间的下限可由用户编辑外，其他行报检区间的下限均由系统自动生成，用户不可修改。最后一行报检区间的下限值也由系统自动产生，而且最后一行只有下限，没有上限。
 - ◆ 报检区间的上下限值只能录入大于等于零的正整数。
 - ◆ 同一行报检区间的上限值必须大于下限值。
- AQL：AQL 值可参照录入也可手工录入。参照的内容为国标的 AQL 值。AQL 值从左到右，左边的值必须小于右边的值。
- 样本量：样本量必须录入大于零的正整数。
- AC/RE：默认为表头的 AC 和 RE，用户可修改。AC/RE 只能录入大于等于零的正整数，而且 RE 必须为 AC+1，用户录入 AC 或 RE 后，系统自动计算 RE 或 AC。
- 在抽样表中如果有无法确定抽检量或抽检量为报检量即全检时，可选择*号表示抽检量。在抽样表中如果选择了*，则不允许录入抽检量但可以录入 AC/RE。
- 抽样表如果无法确定抽检量和 AC/RE 时，可录入↑↓号，表示向上或向下取相邻单元格中的抽检量和 AC/RE。如果在抽样表中选择了↑或↓，则不允许再录入抽检量和 AC/RE。

2.4.7 自定义抽检规则对照表

用于设置按自定义抽检规则检验的存货所对应的自定义抽检规则。

【业务规则】

一个存货可以对应多个自定义抽检规则，一个自定义抽检规则可以被多个存货使用。

录入检验单时，系统会根据各种检验类型取检验信息的方式从供应商存货对照表、客户存货对照表、存货检验计划、存货档案中带入此存货的自定义抽检规则，允许用户修改。

- 如果用户在存货自定义抽检规则中设置相应的自定义抽检规则：参照自定义抽检规则时，参照内容是当前存货可使用的自定义抽检规则；如果用户手工录入的自定义抽检规则不是此存货可使用的自定义抽检规则，系统会提示用户但不严格控制。
- 如果用户未在存货自定义抽检规则中设置相应的自定义抽检规则：参照自定义抽检规则时，参照内容是抽样规则档案中所有的自定义抽检规则。

2.4.8 存货检验计划

用于对每一个存货设置各种检验类型所使用的检验信息。在检验时，存货检验计划的取值优先级高于存货档案。

【操作步骤】

可以针对每一存货设置其相应的检验计划。

如果多个存货的检验计划相同时，可选择多个存货批量设置其检验计划。

【业务规则】

例如对于来料检验，检验信息取值的优先级顺序如下：

1. 系统优先取供应商存货对照表中的检验信息
2. 检验计划中查找对应存货检验类型为“来料检验”的检验信息
3. 存货档案中此存货的检验信息。

2.5 选项设置

【菜单路径】

设置 - 选项

【栏目说明】

- 推式生成的报检单是否自动审核：打勾选择，默认为否。
 - ◆ 选择自动审核，对于由本系统或其他系统推式生成的报检单，在生成成功后系统自动审核；如要修改、删除单据，则需进行弃审，修改单据后不再支持自动审核。
 - ◆ 不选择自动审核，则生成的报检单处于保存状态，需要手工对报检单进行审核。
- 检查存货、指标、部门、操作员数据权限：打勾选择，默认为否。
 - ◆ 选择检查，则检查权限。
 - ◆ 不选择检查，则不检查权限。
 - ◆ 检查权限：查询时只能显示有查询权限的存货、指标、部门和操作员数据；编辑权限：填制单据时只能参照录入有录入权限的存货、指标、部门、操作员。
 - ◆ 检查操作员权限：则查询、修改、删除、审核单据时，只能对单据制单人有权限的单据进行操作，弃审单据时对单据审核人有权限的单据进行操作。
- 检查存货与质量检验方案的对应关系：打勾选择，默认为否。
 - ◆ 如果选择此选项：在检验单中参照质量检验方案时，参照的内容存货质量检验方案对照表中当前存货可使用的质量检验方案；如果用户手工录入的质量检验方案不是此存货可使用的质量检验方案，系统会提示用户但不控制。
 - ◆ 如果不选择此选项：参照质量检验方案时，参照内容是质量检验方案中的所有质量检验方案；如果用户手工录入的质量检验方案不是此存货可使用的质量检验方案，系统不会提示用户。
- 不良品处理单单价默认取值：下拉选择，可选列表：参考成本、计划价、最新成本。

在不良品处理单计算不良损失时，需要取存货的单价，此处用于设置取存货的哪个价格。比如选择了参考成本，则在不良品处理单计算不良损失时，存货的单价取存货档案中该存货的参考成本。

● 样本不合格数处理方式：

- ◆ 此项作用于检验单。用于设置检验单中的样本不合格数处理方式的默认值。
- ◆ 在检验单中，当检验方式为抽检(破坏性抽检和非破坏性抽检)，且本批检验的批检验结果=“接收”时，样本不合格数处理方式才可选。
- ◆ 样本不合格数处理方式的值有两个：不处理、做不良品处理。但在检验单中默认带哪个值是由此选决定的。如果在检验单中想默认带“不处理”，则选项中的值要设置为不处理，带入到检验单中可修改。

● 指标检验结果对整体检验结果的判定：

- ◆ 此选项用于对检验单的检验结果的判定。当用户选择检验单的检验规则为按指标检验时，系统会根据以下用户选择的指标检验结果来判断检验单的整批检验结果。
 - 指标有 1 个缺陷等级为 严重 的以上指标检验不合格。
 - 或有 个缺陷等级为 重要 的以上指标检验不合格。
 - 或有 个缺陷等级为 一般 的以上指标检验不合格。
 - 则检验单整批检验结果为不接收

● 产品报检控制方式：

此选项用于选择产品报检时对报检量超过生产数量时的控制方式，有以下三种选择，默认为提示不控制：

- ◆ 不检查：指在产品报检时，系统不检查报检量是否超过生产数量。
- ◆ 提示不控制：指在产品报检量，系统会检查报检量是否超过生产数量，如果超过系统会提示用户但仍允许生成报检单。
- ◆ 严格控制：指在产品报检量，系统会检查报检量是否超过生产数量，如果超过系统会提示用户并不允许生成报检单。

● 产品报检控制规则：

此选项用于选择产品报检时报检量的控制规则，即将报检量与生产订单数量、最后一道工序完工数量还是已领用套数进行比较，以确定报检量是否超过生产数量，默认为按生产订单量控制。

- ◆ 按生产订单控制，累计报检量 $\leq$ 生产订单量
- ◆ 按最终工序控制，累计报检量 $\leq$ 最终工序合格数
- ◆ 按领料套数控制，累计报检量 $\leq$ 已领料套数

● 检验单默认检验结果为接收：

- ◆ 此选项作用于检验单。用于设置检验单检验结果的默认值。
- ◆ 如果选择此选项，则批量生成检验单和单张生成检验单时，如果是抽检：样本合格数默认为抽检量，批检验结果默认为接收，如果是全检，合格接收数默认为报检量。

● 修改指标档案时同步更新质量检验方案中的对应指标：

- ◆ 此选项作用于指标档案和质量检验方案。
- ◆ 如果选择此选项，修改指标时，会同步更新质量检验方案中对应指标的相关内容，如指标名称、指标重要程度、指标计量单位、指标类型、抽检规则、抽检率、抽检量、检验水平、检验严格度、AQL、自定义抽检规则、缺陷等级、备注等。
- 全检时浮动换算率存货的检验后数量允许与报检数量不同：
 - ◆ 此选项作用于计量方式为浮动换算的存货的来料检验单和产品检验单。
 - ◆ 如果选择此选项，当检验方式为全检时，合格接收数据（包括合格和让步）允许与报检数据不相同。
 - ◆ 如果不选择此选项，当检验方式为全检时，合格接收数据（包括合格和让步）必须与报检数据相同，如果修改了合格接收数据、不良品数据、让步接收数据中的任何一个，其他两项数据都会联动计算。
- 单据进入方式：
 - ◆ 此选项用于设置进入各单据的初始状态，包括空白单据和最后一张单据两个选择。
 - ◆ 空白单据：指进入单据时不加载任何单据，即空白单据状态。
 - ◆ 最后一张单据：指进入单据时显示当前操作员有权限的最后一张单据。

休息一会儿...



第 3 章 公共应用专题

3.1 报检单数据项说明

【栏目说明】

表头栏目

- 检验类型：根据来源单据的不同，检验类型分为：
采购检验/进口检验/委外检验、产品检验、工序检验、工序委外检验、发货检验、退货检验、在库检验、其他检验。
- 单据编号：录入或自动生成，必填。用户可以在单据编号设置中设定单据号的生成规则。
- 不良品处理单号：当报检单由不良品处理单生成时，根据不良品处理单带入。
- 报检日期、报检时间：取报检时系统登录日期、时间，不可修改。
- 到货单号、到货日期、供应商、采购/委外部门：根据到货单带入。
- 生产部门：当参照生产订单生成时，根据生产订单带入；当手工新增时用户录入。
- 生产订单号、生产订单行号、源生产订单号、源生产订单行号、生产批号：根据生产订单带入。返工的生产订单报检产生的报检单会记录源生产订单号和源生产订单行号。
- 客户名称：根据来源单据带入，不可编辑。
- 报检部门：下拉选择，从部门档案中参照选择，允许为空。只能录入部门档案中的未撤消的部门。
- 报检人：取生成报检单的操作员。
- 审核人：审核时，自动带入当前操作员。

表体栏目

- 根据来源单据或不良品处理单带入，不可修改的数据项如下：
 - ◆ 存货编码/名称、主计量单位、辅计量单位、换算率、存货自由项、自定义项
 - ◆ 项目大类名称、项目名称、仓库名称
- 批号：对于批次管理的存货，如果来源单中录入了批号，则带入到报检单中不可修改，如果来源单中未录入批号，则在报检单中即可以录入，也可以不录入。
- 批次属性：默认从上游单据带入，可修改。只有批次管理的存货而且启用的批次属性才能录入。
- 生产日期、保质期、失效日期、有效期至计算项：对于保质期管理的存货，如果来源单中录入了生产日期/失效日期/有效期至计算项，则带入到报检单中不可

修改，如果来源单中未录入生产日期/失效日期/有效期至计算项，则在报检单中即可以录入，也可以不录入。

- 有效期推算方式、有效期至：默认从上游单据带入或系统自动计算，用户不可修改。用户修改生产日期、失效日期或有效期至计算项时，系统会自动计算有效期至。
- 报检数量：根据来源单的未报检数量、不良品处理单的分拣数量带入。
- 检验方式：
 - ◆ **来料检验**：如果到货单中的供应商与报检的存货在供应商存货对照表有相应的记录，则带入供应商存货对照表的质量页签中的检验方式信息，否则带报检存货在存货检验计划中的检验方式，如果此存货未设置相应的检验计划，则带存货档案的质量页签中的检验方式，可修改。
 - 对于免检的存货，在到货单中的是否质检=“否”，但可以改为“是”，对于这样的存货在进行报检时，检验方式取“全检”，可以修改。
 - 对于经过抽检后的存货在进行分拣报检时，检验方式取“全检”，不可修改。
 - ◆ **产品检验**：在参照生产订单生成时，如果生产订单中有客户，则查询客户存货对照表中是否存在客户和当前存货的对应记录，如果有，则带入客户存货对照表中的检验方式，如果没有对应记录，则带入存货检验计划中的检验方式，如果未设置检验计划则带存货档案质量页签中的检验方式，可修改。对于手工录入的产品报检单，带入存货检验计划中的检验方式，如果未设置检验计划则带存货档案质量页签中的检验方式，可修改。
 - ◆ **工序检验**：根据生产订单工序资料带入，可修改。
 - ◆ **在庫检验**：根据存货检验计划带入，如果未设置检验计划，则根据存货档案带入，可修改。
 - ◆ **发货检验**：根据发货单/销货单中的客户和存货，取客户存货对照表中的质量页签中的信息，如果不存在客户存货的对照记录，则取存货检验计划中的检验方式，如果不存在检验计划则取存货档案质量页签的检验方式信息，可修改。
 - ◆ **退货检验**：先取存货检验计划中的检验方式，如果不存在检验计划则取存货档案的检验方式，可修改。
 - ◆ **其他检验**：取存货档案报检存货质量页签的检验方式信息，可修改。

3.2 检验单数据项说明

【栏目说明】

表头栏目

- **单据编号**：录入或自动生成，必填。用户可以设定单据生成规则，同一类型的单据号保证唯一性。

- 根据报检单带入，不可修改的栏目。
 - ◆ 报检单号、来源单据号
 - ◆ 采购/委外部门名称、到货日期、供应商名称
 - ◆ 生产订单号、生产订单行号、源生产订单号、源生产订单行号、生产部门、工作中心、工序行号
 - ◆ 发退货部门、客户名称
 - ◆ 项目大类、项目名称
 - ◆ 仓库名称、存货编码/名称、规格型号、主计量单位、辅计量单位、换算率、保质期、保质期单位、存货自由项。
 - ◆ 报检日期、报检时间、报检人、报检数量/件数。
- 批号、生产日期、失效日期：如果报检单中维护了批号、生产日期、失效日期、有效期至计算项，在检验单中带入，不可修改，如果报检单中没有录入，在检验单中批号、生产日期、失效日期和有效期至计算项可录可不录。
- 有效期推算方式、有效期至：默认从上游单据带入或系统自动计算，用户不可修改。用户修改生产日期、失效日期或有效期至计算项时，系统会自动计算有效期至。
- 批次属性：默认从上游单据带入，可修改。只有批次管理的存货而且启用的批次属性才能录入。如果在质量检验方案中设置了指标和批次属性的对应关系，系统会自动将指标的检测值带入到对应批次属性中。
- 检验部门：录入或参照，必填，参照内容为部门档案。默认带质量检验方案中的检验部门。只能录入部门档案中的未撤消的部门。
- 检验员：录入或参照，必填，参照内容为人员档案，只能录入人员档案中未失效的业务员。检验员必须是检验部门中的人员，如果先选择检验员，则自动带出检验部门，如果先选择检验部门，则检验员从检验部门的人员中进行选择。默认带质量检验方案中的检验员。
- 检验日期：默认为当前业务日期，可修改。
- 检验时间：根据当前时间带入，可修改。
- 计划检验天数：根据存货档案带入，不可修改。
- 预计检验完成日期=系统根据报检单审核日期+计划检验天数自动计算，用户不可修改。
- 检验完成日期：用户录入，必须大于等于检验日期。
- 实际检验天数=检验完成日期 - 检验日期，用户不可修改。
- 检验结论：用于记录检验单的检验结论。录入或参照，参照的内容为常用摘要。
- 以下栏目根据质量档案带入，带入规则同报检单检验方式的带入规则。
 - ◆ 检验方式：根据来料报检单带入，可修改。
 - A. 检验方式为全检时，可直接录入检验结果：合格接收数量、让步接收数量和不良品数量，对于全检，不允许录入样本检验情况。

- B. 检验方式为非破坏性抽检时, 需要录入样本的检验结果, 但不允许录入样本破坏数量、样本合格破坏数量, 根据样本检验情况, 录入最终的检验结果。
- C. 检验方式为破坏性抽检时, 需要录入样本的检验结果, 可录入样本破坏数量、样本合格破坏数量; 根据样本检验情况, 录入最终的检验结果。
- ◆ 抽检规则: 按比例、按固定数量、按国标、按抽检规则, 当将带入的抽检规则修改为按国标抽检、按自定义规则抽检时, 系统会自动判断当前存货是否设置了按国标抽检的相关其他项目、按自定义规则抽检时的相关项目, 如果未进行设置, 不能进行修改。
- ◆ 检验严格度、检验水平、AQL、AC、RE: 当按国标抽检时, 带入这些项的值, 按其他抽检规则抽检, 置灰。
- ◆ 抽检量、抽检率: 带入。
- ◆ 检验计量单位、检验换算率: 检验方式为抽检, 存货为多计量时可修改。
- ◆ 质量检验方案: 带入, 可修改, 参照质量检验方案档案选择。按指标检验时必须选择有检验指标的质量检验方案。
- ◆ 批检验结果: 只有抽检时才可编辑, 默认为"接收", 表示当前批的整体检验结果。
- ◆ 样本不合格数处理方式: 从选项带入当前的默认值, 当批检验结果为"接收"时才可编辑, 可以选择不处理、做不良品处理。
 - A. 不处理: 如果为不处理, 并且批检验结果="接收", 则合格接收数量或让步接收数量=报检数量。即整批接收时, 忽略样本不合格数。
 - B. 做不良品处理: 如果选择做不良品处理, 并且批检验结果="接收", 则合格接收数量或让步接收数量=报检数量-样本不合格数量。即整批接收, 但样本不合格数要退回。
- 抽检量的计算规则:
 - 1) 抽检规则为比例: 抽检率、抽检量: 带入抽检率, 根据报检数量反算抽检量。
 - 公式: $\text{抽检量} = \text{报检数量} \times \text{抽检率}\%$
 - 录入抽检量, 报检数量不变, 反算抽检率。
 - 录入抽检率, 报检数量不变, 反算抽检量。
 - 2) 抽检规则为定量: 带入抽检量, 可修改。
 - 3) 抽检规则为国标: 抽检量根据 GB/T 2828.1-2003 一次抽样方案表查表得到, 可修改。
 - 4) 抽检规则为按自定义规则抽检, 则根据系统抽样计划设置中设置的抽检规则计算抽检量, 不可修改。
- 是否紧急物料: 带入, 不可修改。
- 成本类型、标准成本: 从质量检验方案中带入, 不可修改。
- 检验成本: 计算得出的检验成本可以修改。
 - ◆ 当从质量检验方案带入的成本类型为“按每批”时, 检验成本=标准成本。

- ◆ 当从质量检验方案带入的成本类型为“按单件”时，
 - 检验方式=“全检”时，检验成本=标准成本*报检数量，
 - 检验方式=“抽检”时，检验成本=标准成本*抽检量。
- ◆ 如果带入的标准成本=0，则表头的检验成本=表体中的指标检验成本之和；如果表体检验成本之和=0，则可以直接录入表头检验成本。

表体栏目

- 检验项目、检验指标、抽检规则、检验指标计量单位、标准值、上限值、下限值、上偏差、下偏差、指标重要程度、破坏性抽检、完全破坏、必检：根据表头的质量检验方案带入，不可修改。
- 记录样本值：表示此指标在检验单上是否要记录每个样本的检测值，默认带质量检验方案中的取值，可修改。如果在检验单上选择记录样本值，则检验单表体的指标检测值、最大值、最小值、指标合格数、指标不合格数、指标破坏数、指标质量判定在检验单上都不允许修改，系统会根据样本检验结果自动带入。
- 检测值、最大值、最小值：指标在检验过程中检测的平均值、最大值和最小值。在不记录样本值的情况下，数字的计量型指标才可录入检验的最大值和最小值；记录样本值时系统会根据所有样本的检测值自动确定检测值、最大值和最小值。如果用户录入了最大值和最小值，但未录入检测值的情况下，系统会自动根据最大值和最小值计算检测值， $\text{检测值} = (\text{最大值} + \text{最小值}) / 2$ 。数字的计量型指标判定规则为检测值、最大值、最小值分别与标准值和上下限值比较，当三项值满足条件时，指标判定为合格。
- 指标检验严格度、检验水平、AQL、AC、RE：检验严格度、检验水平、AQL从质量方案中带入，可修改，根据修改的结果，从 GB/T 2828.1-2003 一次抽样方案表中查出指标检验数量、AC、RE 的值。
- 指标计量单位组编码、指标计量单位组名称：默认带质量检验方案中指标的计量单位组，可修改。
- 指标计量单位编码、指标计量单位名称：默认带质量检验方案中指标的计量单位，可修改。
- 指标报检量：指按指标计量单位计算的报检量。如果指标计量单位与表头存货的检验计量单位不同，指标报检量可能会与表头整批的报检量不同。具体算法参见多计量单位应用中【检验计量单位的应用】。
- 指标换算率：指检验单表头存货的主计量单位与指标计量单位之间的换算率。具体算法参见多计量单位应用中【检验计量单位的应用】。
- 存货的抽检量、存货合格数、存货不合格数：指将指标计量单位的抽检量、合格数和不合格数换算为表头存货检验计量单位的抽检量、合格数和不合格数。具体算法参见多计量单位应用中【检验计量单位的应用】。
- 指标检验数量：指按指标计量单位换算的指标抽检量。当抽检规则为按国标抽检时，自动计算，否则录入。具体算法参见多计量单位应用中【检验计量单位的应用】。

- 指标合格数量、指标不合格数量、指标破坏数量：录入，可为空，其中检验指标破坏数量在指标为破坏性抽检时可录，当指标为完全破坏时，指标破坏数量默认为指标检验数量。
- 指标检验时间：默认为系统时间，可修改，可为空。
- 指标检验员：从质量检验方案带入，可修改，只能录入人员档案中未失效的业务员。
- 检验设备仪器、检验地点、检验样板、检验环境、检验用料：从质量检验方案带入，可修改。
- 对应批次属性：用于标识某一指标的检测值所对应的批次属性。从质量检验方案中带入，不可修改。手工新增的指标，不允许录入此字段。如果检验单上的存货为批次管理的存货，而且在质量检验方案中设置了指标对应的批次属性，则用户录入指标的检测值后，系统会自动将指标的检测值带入到检验单表头对应的批次属性中。
- 检验标准规定：记录指标的检验标准规定。默认带指标档案或质量检验方案中的检验标准规定，用户可修改。
- 检验结论：用于记录指标的检验结论。录入或参照，参照的内容为常用摘要。
- 指标质量判定：
 - ◆ 当抽检规则为按国标时，指标质量判定根据指标检验不合格数量与 AC、RE 的比较结果来确定填入，当指标检验不合格数量 $\leq$ AC 时，填：合格，当指标检验不合格数量 $\geq$ RE 时，填：不良。
 - ◆ 计量型检验指标检验结果的判定规则如下：
 - 对于计量型的检验指标，如果标准值类型是<数值>，用户录入检测值、最大值和最小值后，系统会根据检测值、最大值和最小值分别与上限值和下限值比较并自动判定检验结果。即如果检测值、最大值和最小值分别在上限值和下限值之间，则检验结果判定为合格，否则检验结果判定为不合格。
 - 对于计量型的检验指标，如果标准值类型是<字符>，用户录入检测值后，系统会根据检测值与标准值的关系，自动判定检验结果。即如果检测值=标准值，则检验结果自动判定为合格，否则检验结果自动判定为不合格。
- 指标检验成本：=检验人工成本+检验仪设成本+检验用料成本。
- 人工成本类型、人工标准成本、仪设成本类型、仪设标准成本、用料成本类型、用料标准成本：从质量检验方案带入，不可修改。
- 检验人工成本：
 - ◆ 当从质量检验方案带入的人工成本类型为“按每批”时，检验人工成本=人工标准成本。
 - ◆ 当从质量检验方案带入的人工成本类型为“按单件”时，人工检验成本=人工标准成本*指标检验数量。

- 检验仪设成本：
 - ◆ 当从质量检验方案带入的仪设成本类型为“按每批”时，检验仪设成本=仪设标准成本。
 - ◆ 当从质量检验方案带入的仪设成本类型为“按单件”时，检验仪设成本=仪设标准成本*指标检验数量。
- 检验用料成本：
 - ◆ 当从质量检验方案带入的仪设成本类型为“按每批”时，检验用料成本=用料标准成本。
 - ◆ 当从质量检验方案带入的仪设成本类型为“按单件”时，检验用料成本=用料标准成本*指标检验数量。

表尾栏目

- 样本合格数量、样本不合格数量：检验方式为抽检时（破坏性、非破坏性），可录入。抽检数量=样本合格数量+样本不合格数量。按指标检验时，样本不合格数量根据指标的中最大的样本不合格数量带入，用户可修改。
- 样本破坏数量、样本合格破坏数量：检验方式为破坏性抽检时录入，可为空。样本破坏数量不得大于抽检数量。样本合格破坏数量不得大于样本合格数量。
- 合格接收数量、让步接收数量、不良品数量：根据抽检结果，确定该批到货为合格品或不良品，只能录入三者中的其中一项，数量等于报检数量。检验方式为全检时，可录入合格接收数量、让步接收数量和不良品数量，三者的合计等于报检数量，三者之间的计算规则如下：
 - ◆ 修改合格数，让步接收数不变，计算不良品数；
 - ◆ 修改不良品数，让步接收数不变，计算合格数；
 - ◆ 修改让步接收数时，合格数不变，计算不良品数；
- 制单人：新增或修改单据保存时，系统带入当前操作员。
- 审核人：审核时，自动带入当前操作员。

样本表头栏目

- 检验项目、检验指标、指标重要程度、缺陷等级、标准值、上限值、下限值、上偏差、下偏差：根据检验单表体的指标对应栏目带入，不可修改。
- 指标平均值：根据表体样本的检测值自动计算，平均值=所有样本检测值合计/样本数，不可修改。
- 最大值：取当前指标的所有样本的检测值中最大值，不可修改。
- 最小值：取当前指标的所有样本的检测值中最小值，不可修改。
- 指标合格数：指标合格数=样本检验结果为“合格”的样本个数，不可修改。
- 指标不合格数：指标不合格数=表体样检验结果为“不良”的样本个数，用户不可修改。
- 指标破坏数：指标破坏数=表体破坏否“是”的样本个数。用户不可修改。

- 指标质量判定 :如果所有样本检验结果均为合格 ,则指标质量判定默认为合格 ,否则为空 ,由用户判定。可选择合格、不良。

样本表体栏目

- 样本号 :系统自动从 1 开始顺序编号 ,用户可修改 ,样本号不能重复 ,必须唯一。
- 检测值 :手工录入 ,如果用户在选项中设置为检验单结果默认为接收 ,则检验值默认标准值。
- 样本检验结果 :参照选择 ,参照的内容为合格和不良。如果用户在选项中设置为检验单结果默认为接收 ,样本检验结果默认为合格。用户录入或修改样本检测值时 ,系统会根据检测值和上、下限值及标准值对比的结果自动判定检验结果 ,判定方法同指标。用户可修改。
- 破坏 :是或否 ,用户选择每一样本检验后是否被破坏了。
- 检验员 :默认带检验单的检验员 ,用户可修改。
- 检验时间 :默认为当前机器时间 ,用户可修改。
- 录入员 :为当前操作员 ,用户不可修改 ,可按样本记录每个操作员 ,而且新增和修改时都会记录 ,即保存最后一次修改此样本的操作员。
- 录入时间 :取应用服务器的机器时间 ,用户不可编辑 ,即记录每个样本的录入时间。
- 自定义项 :用户录入 ,录入方法同单据表体自定义项。

【数据关系流程】

下面以来料检验为例 ,说明一下检验单的数据关系。

- 检验方式为抽检时
 1. 根据到货单中需要检验的存货 ,生成来料报检单 ,到货数量 = 报检数量。
 2. 质量系统中 ,由来料报检单生成来料检验单 ,带入报检数量。
 - 确定检验方式为抽检 (破坏性抽检、非破坏性抽检) 时 ,确定抽检数量 ,进行检验 ,录入样本检验结果 :样本合格数量、样本不合格数量、样本破坏数量、样本合格破坏数量 ,其中抽检数量 = 样本合格数量 + 样本不合格数量。
 - 根据样本检验结果 ,确定批检验结果和样本不合格数处理方式。
 - 批检验结果="接收"、样本不合格数处理方式="不处理"时 :合格接收数量/让步接收数量=报检数量。让步接收是当通过样本检验结果确定本批应该不合格 ,但由于某种原因需要特采时 ,则让步接收本批产品。
 - 批检验结果="接收"、样本不合格数处理方式="做不良品处理" :合格接收数量/让步接收数量=报检数量-样本不合格数量(如果检验计量单位与主计量不相同时 ,要进行换算)。
 - 批检验结果="不接收" :不良品数量=报检数量。合格接收数量/让步接收数量=0。

- 3. 库存系统参照来料检验单生成入库单：样本合格破坏数选择不处理或按不良品处理时，以检验单的合格数或让步接收数减样本合格破坏数作为入库数。
- 4. 质量系统根据来料检验单生成来料不良品处理单。样本合格破坏数选择按不良品处理时，以检验单的不良品数加样本合格破坏数作为待处理不良品数，否则以检验单的不良品数作为待处理不良品数。
- 5. 在不良品处理单中对待处理数量分别确定不良品原因、不良数量、不良品的处理方式。待处理数量 = 降级数量 + 报废数量 + 拒收数量 + 分拣数量。
 - 降级数量，在库存系统参照生成入库单。
 - 报废数量，在库存系统参照生成不合格品记录单。
 - 拒收数量：回写采购/进口/委外到货单的拒收数量，在采购/进口/委外系统，可以根据拒收数量生成拒收单。
 - 分拣数量：再次生成来料报检单，检验方式默认为全检，不可修改。
- 检验方式为全检时：
 - 1. 根据到货单中需要检验的存货，生成来料报检单，报检数量 = 到货数量；或根据来料不良品处理单的分拣数量，生成来料报检单，报检数量 = 分拣数量。
 - 2. 质量系统中由来料报检单生成来料检验单，带入报检数量。
 - 3. 确定检验方式为全检时，录入合格接收数量、让步接收数量和不良品数量，即报检数量 = 合格接收数量 + 让步接收数量 + 不良品数量。
 - 4. 库存系统参照来料检验单的合格接收数量生成入库单。
 - 5. 在质量系统参照来料检验单的不良品数量生成来料不良品处理单。来料检验单中的不良品数量 = 来料不良品处理单中的待处理数量。
 - 6. 在不良品处理单中对待处理数量分别确定不良品原因、不良数量、不良品的处理方式，待处理数量 = 降级数量 + 报废数量 + 拒收数量。对于全检的检验结果，不良品处理时，不良品处理流程，不能选择“分拣”。
 - 降级数量，在库存系统参照生成入库单。
 - 报废数量，在库存系统参照生成不合格品记录单。
 - 拒收数量：回写采购/进口/委外到货单的拒收数量，在采购/进口/委外系统，可以根据拒收数量生成拒收单。

3.3 不良品处理单数据项说明

【栏目说明】

表头栏目

- 单据编号：录入或自动生成，必填。用户可以设定单据生成规则，同一类型的单据号保证唯一性。
- 根据检验单带入，不可修改。
 - ◆ 到货单号、检验单号、到货日期、检验日期、仓库名称、检验员、供应商名称、供应商简称、采购/委外部门、项目大类、项目名称

- ◆ 生产订单号、生产订单行号、源生产订单号、源生产订单行号、生产部门、工作中心、工序行号
- ◆ 发退货部门、客户名称
- ◆ 存货编码/名称、规格型号、批号、生产日期、保质期、失效日期、有效期推算方式、有效期至计算项、有效期至、主计量单位、辅计量单位、换算率、存货自由项、存货自定义项。
- ◆ 批次属性：默认从上游单据带入，可修改。只有批次管理的存货而且启用的批次属性才能录入。
- ◆ 待处理不良品数量/件数：根据检验单的不良品数量带入。
- 不良品处理日期：录入或参照，默认为当前业务日期，可修改，必填。
- 不良品处理时间：根据当前时间带入，可修改。
- 制单人：新增或修改单据保存时，系统带入当前操作员。
- 审核人：审核时，自动带入当前操作员。

表体栏目

- 不良品原因：录入或参照，必填，参照内容为原因码档案中的所属类型为不良品原因的档案。
- 不良品数量/件数：录入。
- 不良品处理方式名称：录入或参照，必填，参照内容为不良品处理方式档案。
- 不良品处理流程：根据不良品处理方式档案带入，不可修改。
 - ◆ 在库不良品处理单只有在生产订单启用且存货属性为“自制”的情况下才可选择“返工”的不良品处理流程，其他情况的在库不良品处理单不能选择“返工”的不良品处理流程。
 - ◆ 在库不良品处理单只有在采购管理启用且存货属性为“外购”的情况下才可选择“退货”的不良品处理流程，其他情况的在库不良品处理单不能选择“退货”的不良品处理流程。
- 供应商：选择退货不良品处理流程时，才可以录入供应商。
- 采购订单号：选择退货不良品处理流程时，才可以录入采购订单号。
- 责任工序：手工录入或参照录入，只有检验类型为工序检验而且不良品处理流程为返工或报废时，才能录入责任工序。
 - ◆ 返工流程的责任工序必须录入，报废流程的责任工序可录可不录。
 - ◆ 返工流程参照和录入的内容为生产订单工序计划中的所有工序，报废流程参照和录入的内容为生产订单工序计划中的委外工序。
- 不良品处理部门：录入或参照，参照内容为部门档案。只能录入部门档案中的未撤消的部门。
- 不良品仓库：对于降级或报废的物料可在不良品处理单表体录入其入库仓库，只能录入仓库档案中未停用的仓库。

当处理流程为降级，还需要录入以下栏目。

- 降级后存货编码、名称：录入或参照，参照内容为存货档案。
- 降级后主计量单位、降级后辅计量单位、降级后换算率：根据存货档案带入。
- 降级后数量、降级后件数：录入，录入规则公共应用部分。
- 降级后单价：委外检验时降级后单价默认取委外到货单上的本币不含税单价，用户可修改。采购检验和进口检验时降级单价根据质量的选项不良品处理单单价默认取值进行处理。
- 发退货检验降级时，不能由非批次管理存货降级为批次管理存货。

【业务规则】

- 检验单中的不良品数量>0时，才能生成一张不良品处理单，不良品数量转入不良品处理单中的待处理不良品数量。
- 表头待处理不良品数量=表体不良品数量合计
- 一张不良品处理单可以有多种不良品处理方式。
- 来料不良品处理单降级入库时改变存货，应该使用先入库再开票的流程，即根据降级后的存货入库，并根据该入库单开具来料发票。
- 不良品处理单可以设置审批流，在应用时，很多企业对于整批不合格时需要行不合格品的多级审批。则可以对不合格品设置审批流，可以按不良损失金额设置审批权限，可以设置多级审批。

3.4 抽检量计量规则

系统对于抽检，提供了按固定量、按比例、按国标、按自定义规则抽检四种抽检规则，每一种抽检规则抽检量的计算方法不同。

【菜单路径】

检验单 - 抽检量

【计算规则】

检验单中的存货的抽检量按选择的抽检规则进行计算：

- 按比例抽检：根据检验类型从相应的对照表、检验计划或存货档案中带入抽检率，可以修改，抽检量=报检数量*抽检率；也可以录入抽检量，系统根据报检数量/抽检量反算抽检率。
- 按定量抽检：根据检验类型从相应的对照表、检验计划或存货档案中带入抽检量，可修改。
- 按国标抽检：根据样本量字码表、GB/T 2828.1-2003 一次抽样方案表查表得到抽检量，不可修改。

GB/T 2828.1-2003 抽检量查询步骤：

- 1) 在检验时，如果当前存货采用的是按国标抽检，则根据当前报检的报检量，和当前存货所选的检验水平在《样本量字码表》中查询相应的字码。在《样本量

字码表】字码表中，一个报检区间和一个检验水平唯一确定了一个字码。参见样本量字码表。

2) 根据得到的样本量字码，结合当前报检存货所选的检验严格度和 AQL，再去 GB/T 2828.1-2003 一次抽样方案表中查表得到样本量，样本量即抽检量。

系统提供了三种检验严格度，同一个字码，检验严格度不同，对应的样本量可能不同。

- 按自定义规则抽检：根据检验类型从相应的对照表、检验计划或存货档案中查到当前报检存货所采用的抽样规则，然后根据存货的报检量，再根据自定义抽检规则中对应的抽样规则计算抽检量。
- 按自定义抽样方案抽检时，抽检量的确定方法：
 - ◆ 如果在检验单上存货或指标的抽检规则为自定义抽检规则，并选择自定义抽样方案作为自定义抽检规则。则系统会将对应档案中的 AQL 值带入到检验单上，如果用户未在档案中录入 AQL 值，则必须在检验单上录入 AQL 值后，系统才按以下规则根据报检量和 AQL 值从对应的自定义抽样方案中找出对应的抽检量和 AC/RE。
 - ◆ 抽检量和 AC/RE 确定规则：根据检验单上用户确定的自定义抽样方案找到对应的自定义抽样方案，将抽样方案中的检验水平、检验严格度带入到检验单上，再根据检验单上的报检量确定抽样方案中的报检区间行，根据检验单上的 AQL 值确定抽样方案的列，找到报检区间行和 AQL 列交叉点：
 - 如果此交叉点的单元格中有抽检量和 AC/RE，则将抽检量和 AC/RE 带入到检验单上。
 - 如果交叉点的单元格中为↓或↑号，则按箭头方向继续找，直到找到第一个有抽检量和 AC/RE 的单元格为止，并将此单元格中的抽检量和 AC/RE 带入到检验单上，如果找到的抽检量大于报检量，则以报检量作为抽检量。
 - 如果交叉点的单元格中为*号，则将报检量作为抽检量，同量将 AC/RE 带入到检验单上。
 - 抽检规则为自定义抽样方案时，检验单上的 AQL 值可以修改，但检验水平、检验严格度、AC/RE 和抽检量不可修改。用户修改 AQL 值后，系统会重新从对应的自定义抽样方案中取抽检量和 AC/RE。
 - 自定义抽样方案的检验结果的判定规则同国标的判定规则，即根据用户录入的检验合格数与 AC/RE 比较确定检验结果。

【抽检量取整】

在检验单上计算出抽检量后，如果需要对抽检量取整，可使用抽检量取整功能。系统提供三种取整规则向上取整、向下取整和四舍五入。具体操作方法如下：

1. 在指标档案中设置哪些指标需要对抽检量取整以及取整的规则。
2. 在质量检验方案中录入指标后，系统会自动将指标档案中的指标是否取整和取整规则带入到质量检验方案中，可修改。

3. 在检验单上系统会默认带入质量检验方案中指标是否取整和取整规则，可修改，用户录入抽检量或系统自动计算出抽检量后，如果设置指标需要取整，系统会按用户设置的取整规则对抽检量自动取整。

3.5 检验结果的判定

在质量管理中，检验结果对于按 GB/T 2828.1-2003 抽检时由系统自动判定，按其他方式检验时，检验结果由用户自己确定。

【应用说明】

在质量管理中，检验的结果有三个层面：样本检验结果（包括整批的样本检验结果和指标的样本检验结果）、指标检验结果、整体检验结果。如果只是对存货的检验，全检时，只录入整体检验结果；抽检时既需要录入样本的检验结果，还需要录入整体的检验结果。如果还需要对指标进行检验，则还需要记录指标检验的结果

- 样本检验结果表示：样本合格数量、样本不合格数量。
- 整体检验结果的表示：合格接收数量、不良品数量、让步接收数量。
- 指标检验结果的表示：指标检验合格数量、指标检验不合格数量、指标质量判定。

1. 整体检验结果：

- ◆ “全检”的检验结果：

当检验方式为全检时，直接录入合格接收数量、让步接收数量、不良品数量。

- ◆ “抽检”的检验结果：

当抽检方式为抽检时，整批检验的结果根据样本的检验结果确定，根据样本的检验结果，选择整批检验结果：接收、不接收，然后还需要选择“样本不合格数的处理方式：按合格品处理或按不良品处理。

A. 批检验结果="接收"、样本不合格数处理方式="按合格品处理"：合格接收数量/让步接收数量=报检数量。让步接收是当通过样本检验结果确定本批应该不合格，但由于某种原因需要特采时，则让步接收本批产品。

B. 批检验结果="接收"、样本不合格数处理方式="按不良品处理"：合格接收数量/让步接收数量=报检数量-样本不合格数量。

C. 批检验结果="不接收"：不良品数量=报检数量。合格接收数量/让步接收数量=0。

注：如果“抽检规则”采用的是“按国标抽检”，本系统提供的是按国标 GB/T 2828.1-2003 规则进行抽检，系统可以根据报检量自动计算抽检量，用户可以根据样本检验情况录入的样本检验结果，系统自动判定批检验结果，用户可以选择“样本不合格数处理方式”。

国标 GB/T 2828.1-2003 抽检规则说明：

- ◆ 在检验时，如果当前存货采用的是按国标抽检，则根据当前报检的报检量，和当前存货所选的检验水平在“GB/T 2828.1-2003 样本量字码表”

中查询相应的字码。在《样本量字码表》字码表中，一个报检区间和一个检验水平唯一确定了一个字码。参见样本量字码表。

- ◆ 根据得到的字码，结合当前报检存货所选的检验严格度，再去"GB/T 2828.1-2003 一次抽样方案表"中查找对应的抽样方案，即样本量和(AC、RE)。系统提供了三种检验严格度，同一个字码，检验严格度不同，对应的样本量可能不同。
- ◆ 然后对样本量进行检验，并将检验结果录入到样本合格数、样本不合格数中。
- ◆ 系统将样本不合格数与AC、RE进行比较，如果样本不合格数 $\leq$ AC，则批检验结果="接收"。如果样本不合格数 $\geq$ RE，则批检验结果="不接收"。
- ◆ 按国标抽检时，不支持让步接收的情况。

2. 整批样本检验结果：

- ◆ 只有当前存货的检验方式为抽检时才允许录入。
- ◆ 样本检验结果都是由用户录入。
- ◆ 抽检量=样本合格数量+样本不合格数量。

3. 指标检验结果：

- ◆ 只有当进行指标检验时才需要录入指标检验的结果。指标检验结果非必输。
- ◆ 指标检验的结果由用户录入。但当指标是按国标进行抽检时，指标质量判定由系统自动判定，其他检验方式，指标质量判定由用户录入。
- ◆ 指标检验结果可以与整体检验结果相同，也可以不同。检验规则为按指标检验时，指标检验结果会影响整体检验结果，否则不影响。指标检验结果对整体检验结果的影响是根据用户在选项中设置的方案而定。

4. 指标的样本检验结果：

- ◆ 只有当指标选择记录样本值时，才需要录入指标样本的检验结果。
- ◆ 当记录指标样本时，指标的检验结果就由指标的样本检验结果确定，否则由用户手工录入指标的检验结果。

5. 质量管理体系中，只有整体的检验结果影响后续的处理。

3.6 破坏性抽检

【概述】

对样本合格破坏数的处理，目前系统支持以下三种处理方式：不处理、按合格品处理、按不良品处理。

- 不处理：指样本合格破坏数后续不再做任何处理。只在检验单上记录一下，入库单参照检验单入库时，按合格接收数或让步接收数扣除样本合格破坏数入库。这种方式适用于破坏数就仍掉不做处理的情况。
- 按合格品处理：指当做合格品入库，即入库单参照检验单入库时，要将样本合格破坏数一并当作合格品入库。

- 按不良品处理：即样本合格破坏数也要在不良品处理单中进行相应的处理，这样破坏数可以有多种处理方式：如拒收退给供应商、或当作不合格品入库、或不处理，但在检验单上样本合格破坏数仍做为合格数处理，因此查询报表时是统计在合格品中的。

【举例】

针对上述样本合格破坏数的三种不同的处理方式，下面举例说明三种方式的处理逻辑：

例：报检数量为 1000，抽检 100，抽检破坏量为 100，抽检合格数 100，批检验结果为接收。

- 方式一、按不良品处理：

检验单的结果为，报检数量为 1000，抽检 100，抽检破坏量为 100，抽检合格数 100，批检验结果为接收。

不良品处理单：要对 100 个破坏量进行处理，用户可选择拒收退给供应商，或选当作不合格品入库，或选择不进行处理当场报废。

入库单：入库时按实际合格可用数即报检数量-抽检破坏数进行入库，即实际入库数量=1000-100=900。

报表：因为在检验单上抽检破坏量是当作合格数处理的，因此查询报表时抽检破坏量仍会统计在合格品中。

- 方式二、不处理

检验单的结果为，报检数量为 1000，抽检 100，抽检破坏量为 100，抽检合格数 100，批检验结果为接收。

入库单：入库时按实际合格可用数即报检数量减抽检破坏数进行入库，即实际入库数量=1000-100=900。

报表：因为在检验单上抽检破坏量是当作合格数处理的，因此查询报表时抽检破坏量仍会统计在合格品中。

- 方式三、按合格品处理

检验单的结果为，报检数量为 1000，抽检 100，抽检破坏量为 100，抽检合格数 100，批检验结果为接收。

入库单：不扣除抽检破坏量按整批报检量入库，即按 1000 入库。

报表：因为在检验单上抽检破坏量是当作合格数处理的，因此查询报表时抽检破坏量仍会统计在合格品中。

【业务规则】

- 选项：

样本合格破坏数处理方式：此项作用于检验单。用于设置检验单中的样本合格破坏数处理方式的默认值。

样本合格破坏数处理方式的值有三个：按合格品处理、做不良品处理、不处理。但在检验单中默认带哪个值是由此选决定的。如果在检验单中想默认带 不处理，则选项中的值要设置为不处理，带入到检验单中可修改。

- 检验单：

检验单表头的<样本合格破坏数处理方式>有三种选择：不处理、按合格品处理、按不良品处理。默认值为用户在选项中设置的默认值。此选项只有在检验方式为破坏性抽检而且批检验结果不为不接收的情况下才能选择，否则此选项不可选择而且值为空。

来料检验单、产品检验单：样本合格破坏数处理方式支持不处理、按合格品处理、按不良品处理三种方式。

在库检验单、发/退货检验单、工序检验单、其他检验单：样本合格破坏数处理方式支持按合格品处理、按不良品处理两种方式，不支持不处理方式。

- ◆ 来料检验单审核时：

- 如果检验单的样本合格破坏数处理方式选择不处理，则在检验单审核时将样本合格破坏数冲减到货在检量。
- 如果检验单的样本合格破坏数处理方式选择不处理或按不良品处理，回写到货单的合格数时，要将检验单的合格接收数或让步接收数减去样本合格破坏数后回写；
- 如果检验单的样本合格破坏数处理方式选择不处理，则在检验单审核时将样本合格破坏数增加到货单的不处理数（即到货单的抽检破坏数）中。

- ◆ 工序检验单审核时：如果检验单的<样本合格破坏数处理方式>选择为<按不良品处理>，回写工序转移单的合格数时，要将检验单的合格接收数或让步接收数减去样本合格破坏数后回写；

- ◆ 在库检验单、退货检验单审核时：如果检验单的样本合格破坏数处理方式选择为按不良品处理，减少冻结量时，要将检验单的合格接收数或让步接收数减去样本合格破坏数后回写；

- ◆ 发货检验单审核时：如果检验单的样本合格破坏数处理方式选择为按不良品处理，回写发货单的合格量时，要将检验单的合格接收数或让步接收数减去样本合格破坏数后回写；

- 不良品处理单：

- ◆ 检验单生成不良品处理单时，如果用户在检验单上选择样本合格破坏数处理方式为按不良品处理，则参照检验单生成的不良品处理单的：

待处理不良品数量=检验单的（不良品数量+样本合格破坏数*检验换算率）

待处理不良品件数=检验单的（不良品件数+样本合格破坏数*检验换算率/换算率）

- ◆ 检验单生成不良品处理单时，如果用户在检验单上选择样本合格破坏数处理方式为不处理或按合格品处理，则不良品处理单的待处理不良品数量和件数即为检验单的不良品数量和不良品件数。

- 参照检验单生成入库单：

- ◆ 来料检验单或产品检验单生成入库单时，如果用户在检验单上选择样本合格破坏数处理方式为按不良品处理或不处理而且存货为固定换算率或无换算率，则参照检验单生成入库单的待入库数计算规则为：

应入库数量=检验单的(合格接收数量+让步接收数量-样本合格破坏数*检验换算率)

待入库数量=应入库数量-检验单的累计入库数量

待入库件数=待入库数量/换算率(无换算率的存货不考虑件数)

- ◆ 来料检验单或产品检验单生成入库单时,如果用户在检验单上选择样本合格破坏数处理方式为按不良品处理或不处理而且存货为浮动换算率,则参照检验单生成入库单的待入库数计算规则为:

- 以件数为主:

应入库件数=检验单的(合格接收件数+让步接收件数-样本合格破坏数*检验换算率/换算率)

待入库件数=应入库件数-检验单的累计入库件数

待入库数量=待入库件数*检验后换算率

- 以数量为主:

应入库数量=检验单的(合格接收数量+让步接收数量-样本合格破坏数*检验换算率)

待入库数量=应入库数量-检验单的累计入库数量

待入库件数=待入库数量/检验后换算率

- ◆ 来料检验单或产品检验单生成入库单时,如果用户在检验单上选择样本合格破坏数处理方式为按合格品处理而且存货为固定换算率或无换算率,则参照检验单生成入库单时的应入库数量和件数算法如下:

应入库数量=检验单的合格接收数量+让步接收数量

应入库件数=检验单的合格接收件数+让步接收件数(无换算率的存货不考虑件数)

待入库数量=应入库数量-检验单的累计入库数量

待入库件数=应入库件数-检验单的累计入库件数(无换算率的存货不考虑件数)

- ◆ 来料检验单或产品检验单生成入库单时,如果用户在检验单上选择样本合格破坏数处理方式为按合格品处理而且存货为浮动换算率,则参照检验单生成入库单时的待入库数的计算规则如下:

- 以件数为主:

应入库件数=检验单的合格接收件数+让步接收件数

待入库件数=应入库件数-检验单的累计入库件数

待入库数量=待入库件数*检验后换算率

- 以数量为主:

应入库数量=检验单的合格接收数量+让步接收数量

待入库数量=应入库数量-检验单的累计入库数量

待入库件数=待入库数量/检验后换算率

3.7 多计量单位应用

一个存货可以有多个计量单位，根据换算率的不同，可分为无换算、固定换算率、浮动换算率。固定换算率支持多计量单位，浮动换算率只支持双计量单位。

多计量单位在企业中一般应用于多包装存货，例如医药、烟草、仓储物流等行业。

【基础设置】

- 企业应用平台 - 基础设置 - 基础档案 - 存货 - 计量单位 设置计量单位组、主辅计量单位、换算率。
- 企业应用平台 - 基础设置 - 基础档案 - 存货—存货档案 - 基本页 对某一具体的存货选择相应的计量单位组、主计量单位、采购默认单位、库存默认单位、销售默认单位、成本默认辅计量。

【单据处理】

根据来源单据带入时：

- 主计量单位、辅计量单位、换算率、数量、件数：根据来源单据带入。
- 无换算计量单位存货(只有一个计量单位)，在修改时，只允许录入数量，不可录入件数。
- 固定换算率存货：数量=件数*换算率，在修改时，既可录入数量，也可以录入件数，录入数量，根据换算率反算件数；录入件数，根据换算率反算数量。
- 浮动换算率存货：修改时根据【选项】中的浮动换算率计算规则进行计算：例如，生单前填制的单据时，选项以件数为主，但生单时将选项改为以数量为主，则生单时计算件数、换算率和数量时以当时的选项规则计算，即以数量为主计算，因此一旦依据企业的应用特点设置了计算规则后，不要随意更改，避免由于计算口径不同，造成计算误差。

手工新增单据，录入存货时：

- 无换算计量单位存货
 - ◆ 主计量单位、辅计量单位、换算率、件数不可编辑。
 - ◆ 允许录入数量。
- 固定换算率存货。
 - ◆ 录入存货，带入主计量单位。

手工新增的产品报检单，其辅计量单位带的是存货档案中生产计量单位；手工新增的其他报检单，辅计量单位带的是存货档案中的库存默认单位。辅计量单位可以修改，参照内容为该计量单位组对应的所有计量单位。换算率根据当前的辅计量单位带入。
 - ◆ 允许用户录入数量、件数，录入其中一个，反算另一个，公式：数量=件数*换算率。
 - 修改数量，重新计算件数。
 - 修改件数，重新计算数量。

- 修改辅计量单位，换算率变，根据件数计算数量。
- 浮动换算率存货：
 - ◆ 录入存货，带入主计量单位、辅计量单位、换算率；
 - ◆ 用户可以编辑数量、件数、换算率，其计算规则根据选项中浮动换算率设置的规则进行计算。

【检验计量单位】

- 在抽检时，对于多计量单位的存货，既可以按主计量单位进行抽检，也可以按检验计量单位进行抽检。
- 在存货档案中，对于检验方式为抽检(包括破坏性抽检和非破坏性抽检)的存货，如果是多计量单位，则可以选择检验时的检验计量单位。
- 在检验单中，自动带出存货档案中的检验计量单位，系统将报检数量按检验计量单位进行换算后再计量抽检量。
- 举例：一个存货有两个计量单位，主计量单位为个，辅计量单位为箱、盒，一箱=100个，一盒=10个，检验计量单位为"盒"，在报检时，报检数量=1000，抽检规则为"按国标抽检"，此时在检验单中，首先将报检数量按检验计量单位进行换算，然后在去 GB/T2828.1-2012 样本量字码表和一次抽样方案表进行查表。即换算后的报检量为 1000 个/10=100 盒，即用 100 进行查表。

【指标计量单位】

检验单上表头的检验单位与检验单表体每个检验指标的检验单位可能相同，也可能不同，因此存在一个整批的检验数量和指标的检验数量之间的换算问题，系统按以下规则进行处理：

单计量单位的存货：

- 指标单位与存货单位相同：
 - ◆ 指标报检量 = 存货报检数量，不可修改
 - ◆ 指标换算率 = 1，不可修改
 - ◆ 指标抽检量 = 根据指标报检量和指标抽检规则计算指标检验数量，可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的抽检量 = 指标抽检量，不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的合格数 = 指标合格数，不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的不合格数 = 指标不合格数，不可修改
 - ◆ 按指标检验时，存货的抽检量默认取指标中按存货检验单位计算的抽检量的最大值，如果超过存货的以检验单位计算的报检量，则取报检量。
 - ◆ 按指标检验时，存货的不合格数默认取指标中按存货检验单位计算的不合格数的最大值，如果超过存货的以检验单位计算的报检量，则取报检量。
- 指标单位与存货单位不同：
 - ◆ 指标报检量 = 默认存货报检数量，可修改
 - ◆ 指标换算率 = 默认为 1,可修改，修改后自动根据以下公式计算指标报检量：
指标报检量 = 存货报检数量/指标单位换算率

- ◆ 指标抽检量 = 根据指标报检量和指标抽检规则计算指标检验数量, 可修改
- ◆ 按存货检验单位计算的抽检量 = 指标抽检量 * 指标单位换算率 / 存货检验单位换算率, 不可修改
- ◆ 按存货检验单位计算的合格数 = 指标合格数 * 指标单位换算率 / 存货检验单位换算率, 不可修改
- ◆ 按存货检验单位计算的不合格数 = 指标不合格数 * 指标单位换算率 / 存货检验单位换算率, 不可修改
- ◆ 按指标检验时, 存货的抽检量默认取指标中按存货检验单位计算的抽检量的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取报检量。
- ◆ 按指标检验时, 存货的不合格数默认取指标中按存货检验单位计算的不合格数的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取报检量。

固定换算率的存货：

- 指标单位与存货单位属于同一个计量单位组, 但与检验计量单位不同时:
 - ◆ 指标报检量 = 存货报检数量 / 指标单位换算率, 不可修改
 - ◆ 指标换算率 = 取自计量单位档案中指标单位对应的换算率, 不可修改
 - ◆ 指标抽检量 = 根据指标报检量和指标抽检规则计算指标检验数量, 可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的抽检量 = 指标抽检量 * 指标单位换算率 / 存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的合格数 = 指标合格数 * 指标单位换算率 / 存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的不合格数 = 指标不合格数 * 指标单位换算率 / 存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按指标检验时, 存货的抽检量默认取指标中按存货检验单位计算的抽检量的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。
 - ◆ 按指标检验时, 存货的不合格数默认取指标中按存货检验单位计算的不合格数的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。
- 指标单位与存货单位属于同一个计量单位组, 而且与检验计量单位相同时:
 - ◆ 指标报检量 = 存货按检验单位计算的报检数量, 不可修改
 - ◆ 指标换算率 = 存货检验换算率, 不可修改
 - ◆ 指标抽检量 = 根据指标报检量和指标抽检规则计算指标检验数量, 可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的抽检量 = 指标抽检量, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的合格数 = 指标合格数, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的不合格数 = 指标不合格数, 不可修改
 - ◆ 按指标检验时, 存货的抽检量默认取指标中按存货检验单位计算的抽检量的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。
 - ◆ 按指标检验时, 存货的不合格数默认取指标中按存货检验单位计算的不合格数的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。

- 指标单位与存货单位不属于同一个计量单位组时:
 - ◆ 指标报检量 = 默认存货报检数量, 可修改
 - ◆ 指标换算率 = 默认为 1, 可修改, 修改后自动根据以下公式计算指标报检量:
指标报检量 = 存货报检数量/指标单位换算率
 - ◆ 指标抽检量 = 根据指标报检量和指标抽检规则计算指标检验数量, 可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的抽检量 = 指标抽检量*指标单位换算率/存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的合格数 = 指标合格数*指标单位换算率/存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的不合格数 = 指标不合格数*指标单位换算率/存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按指标检验时, 存货的抽检量默认取指标中按存货检验单位计算的抽检量的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。
 - ◆ 按指标检验时, 存货的不合格数默认取指标中按存货检验单位计算的不合格数的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。

浮动换算率的存货:

- 指标单位与存货单位属于同一个计量单位组, 但与检验计量单位不同时:
 - ◆ 指标报检量 = 按指标单位取存货相应的报检数量或报检件数, 即指标单位为主计量, 取存货报检数量; 否则取存货报检件数, 不可修改
 - ◆ 指标换算率 = 如果指标单位为主计量单位, 指标换算率为 1; 否则指标换算率 = 存货报检换算率, 不可修改
 - ◆ 指标抽检量 = 根据指标报检量和指标抽检规则计算指标检验数量, 可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的抽检量 = 指标抽检量*指标单位换算率/存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的合格数 = 指标合格数*指标单位换算率/存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的不合格数 = 指标不合格数*指标单位换算率/存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按指标检验时, 存货的抽检量默认取指标中按存货检验单位计算的抽检量的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。
 - ◆ 按指标检验时, 存货的不合格数默认取指标中按存货检验单位计算的不合格数的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。
- 指标单位与存货单位属于同一个计量单位组, 而且与检验计量单位相同时:
 - ◆ 指标报检量 = 存货报检数量, 不可修改
 - ◆ 指标换算率 = 存货检验换算率, 不可修改
 - ◆ 指标抽检量 = 根据指标报检量和指标抽检规则计算指标检验数量, 可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的抽检量 = 指标抽检量, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的合格数 = 指标合格数, 不可修改

- ◆ 按存货检验单位计算的不合格数 = 指标不合格数, 不可修改
- ◆ 按指标检验时, 存货的抽检量默认取指标中按存货检验单位计算的抽检量的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。
- ◆ 按指标检验时, 存货的不合格数默认取指标中按存货检验单位计算的不合格数的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。
- 指标单位与存货单位不属于同一个计量单位组时:
 - ◆ 指标报检量 = 默认存货报检数量, 可修改
 - ◆ 指标换算率 = 默认为 1, 可修改, 修改后自动根据以下公式计算指标报检量:
指标报检量 = 存货报检数量 / 指标单位换算率
 - ◆ 指标抽检量 = 根据指标报检量和指标抽检规则计算指标检验数量, 可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的抽检量 = 指标抽检量 * 指标单位换算率 / 存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的合格数 = 指标合格数 * 指标单位换算率 / 存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按存货检验单位计算的不合格数 = 指标不合格数 * 指标单位换算率 / 存货检验单位换算率, 不可修改
 - ◆ 按指标检验时, 存货的抽检量默认取指标中按存货检验单位计算的抽检量的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。
 - ◆ 按指标检验时, 存货的不合格数默认取指标中按存货检验单位计算的不合格数的最大值, 如果超过存货的以检验单位计算的报检量, 则取此报检量。

3.8 质量成本核算

提供用户对质量成本中的检验成本与不良损失金额的核算。

【菜单路径】

质量检验方案-标准成本、仪设标准成本、人工标准成本、用料标准成本
各种检验单-检验成本、仪设检验成本、人工检验成本、用料检验成本
各种不良品处理单-不良损失金额

【业务规则】

1. 检验成本

要进行检验成本的核算, 首先要在质量检验方案中设置检验成本的核算依据, 确定要核算哪些检验成本。

- ◆ 系统提供既可以只核算对存货的检验成本, 也可以核算每一项检验指标的检验成本。
 - 如果只核算存货的检验成本, 而不考虑指标的检验成本, 可以只录入表头的检验标准成本, 不录入表体指标的标准成本;
 - 如果既要核算存货的检验成本, 又要核算表体指标的检验成本, 则可以同时录入表头存货的检验标准成本和表体指标的检验标准成本, 表头的成本

与表体的成本可以不相同。或者只录入表体指标的检验标准成本，此时表头的检验标准成本等于表体指标的检验标准成本之和。

- ◆ 系统提供两种核算的依据：按单件、按每批。
 - “按单件”核算时，标准成本指检验单位数量产品所耗费的成本，那么在检验单中， $\text{检验成本} = \text{实际检验数量} \times \text{标准成本}$ 。
 - “按每批”核算时，标准成本指此次报检批的检验的成本，不管数量多少。在检验单中， $\text{检验成本} = \text{标准成本}$ 。
- ◆ 对于存货的标准成本、表体中的指标的标准成本都可以选择其成本类型，根据成本类型和标准成本，在检验单中计算实际的检验成本。
- ◆ 质量检验方案中的每一个检验指标都提供按检验时所用的仪器设备、耗用的人工成本、使用的检验物料三个方面核算检验成本。对于表头的存货只提供一个总的检验成本。

2. 不良损失

在不良品处理单中可以核算由于出现了一些不良品而引起的不良损失。不良损失是根据不同的不良品处理流程来分别按一定的规则进行计算的。不良品处理流程共有：拒收、分拣、降级、报废、不处理五种不良品处理流程。对应的不良损失的计算规则：

- ◆ “拒收”、“分拣”的不良损失=0
- ◆ “不处理”的不良损失让用户录入
- ◆ “报废”的不良损失=用表头中存货的单价*报废数量
- ◆ “降级”的不良损失=降级前存货的单价*不良品数量-降级后存货的单价*对应的不良品数量；单价根据系统选项中对单据单价默认取值设置进行取值，如果取不到，则取 0,让用户录入。在计算时，如果得出的不良损失如果 <0 ，则取 0。



第 4 章 日常业务

4.1 来料检验

来料检验包括三种检验类型：采购检验、进口检验、委外检验，用于处理采购到货入库、进口到货入库和委外到货入库前的检验。

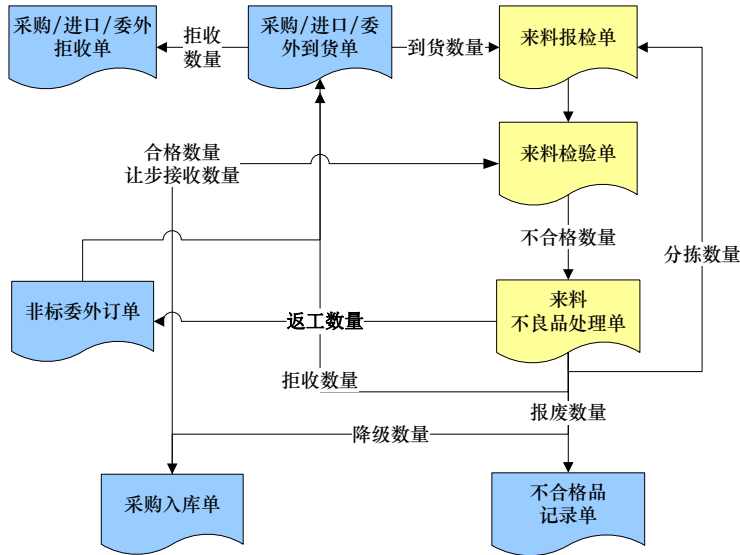
只有《采购管理》、《委外管理》、《进口管理》启用时，才可进行相应类型的检验。

来料检验与《条码管理》有接口，来料检验单可以直接生成条码，并且可以查询和打印条码。

【菜单路径】

- 来料检验 - 来料报检单
- 来料检验 - 来料检验单
- 来料检验 - 来料不良品处理单
- 来料检验 - 来料不良品处理单批量生单
- 来料检验 - 来料报检单列表
- 来料检验 - 来料检验单列表
- 来料检验 - 来料不良品处理单列表

【单据流程】



1. 来料检验报检时可以有两种方式，一种是通过到货单推式报检，一种是在质量管理系统中参照到货单生成报检单。
 - ◆ 推式报检是在采购系统、进口系统或委外系统中，选择要报检的采购到货单、进口到货单或委外到货单，按【报检】按钮，系统自动将采购到货单、进口到货单或委外到货单中是否质检=是的存货生成来料报检单；
 - ◆ 如果在采购、进口或委外系统中不进行报检处理，则可以在质量系统中参照采购到货单、进口到货单或委外到货单生成报检单。
 - ◆ 另外，来料不良处理单中如果有分拣的不良品处理流程，在来料不良品处理单中点击分拣时，系统根据分拣数量（分拣流程）再次生成一张来料报检单。
2. 质检部门根据来料报检单生成来料检验单，确定检验方式，检验后录入检验结果，确定接收数量、不良品数量。
3. 库管部门根据来料报检单中的合格、让步接收数量，生成《库存管理》的采购入库单，进行合格品入库操作。
4. 质检部门根据来料检验单中的不良品数量，生成来料不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式。来料检验可以选择的不良品处理方式有四种：降级、报废、拒收、分拣。可以选择多种不良处理方式，并确定其数量。并根据所选的不良处理方式，系统根据不良处理方式对应的不良处理流程，自动确定下一步的处理流程：
 - ◆ 如果不良处理流程为：降级，则在库存系统，参照来料不良品处理单生成采购入库单，对降级后的存货进行入库。
 - ◆ 如果不良处理流程为：报废，则在库存系统，参照来料不良品处理单生成不合格品记录单进行入库。

- ◆ 如果不良处理流程为：分拣，则表示要对检验的存货进一步再进行挑选，则再次生成一张来料报检单，再一次进入检验流程。
 - ◆ 如果不良处理流程为：拒收，则将相应的拒收数量反馈到到货单中，在采购、进口或委外系统，可以参照到货单生成拒收单，进行退货。
 - ◆ 不良处理流程为：返工，则只适用于委外来料检验，委外到货单报检后生成的不良品处理单，不良处理流程为返工，参照返工的不良品处理单生成非标准委外订单，此非标委外订单到货后再次报检，检验后的不良品处理单的不良品处理方式不能再选择返工。
5. 库管部门根据不良品处理单中的降级数量（降级流程），生成《库存管理》的采购入库单，进行合格品入库操作。
 6. 库管部门根据不良品处理单中的报废数量（报废流程），生成《库存管理》的不合格品记录单，进行不合格品入库操作。
 7. 不良品处理单中的拒收数量（拒收流程）回写采购/进口/委外到货单，采购/进口/委外部门根据到货单生成拒收单，进行货物退回操作。
 8. 不良品处理单中的分拣数量（分拣流程）推式生成来料报检单进行全检，重复1 - 7步骤。
 9. 来料检验单可以生成条码，并且可以查询和打印条码。

【业务规则】

分拣前、分拣后的区别：

- 分拣前的报检数量 = 到货数量；分拣后的报检数量 = 分拣数量
- 分拣前的检验方式，可以选择全检、抽检；分拣后的检验方式为全检，不可修改。
- 分拣前，检验方式为抽检时，不良品处理单可以进行分拣处理，录入分拣数量；分拣后，检验方式为全检，不良品处理单不可以再进行分拣处理。

4.1.1 来料报检单

采购、进口或委外的存货到货后，由采购、进口或委外部门填制来料报检单；质检部门在检验时对于抽检的到货批需要进行分拣时，由来料不良品处理单分拣生成来料报检单。

【操作流程】

1. 来料报检单既可以根据到货单【报检】生成，或根据来料不良品处理单【分拣】生成，也可以手工参照采购到货单、进口到货单或委外到货单增加。
2. 来料报检单可以修改、删除、审核、弃审、批审、批弃。
3. 根据选项，对于由采购、进口或委外系统推式生成的来料报检单，系统可以自动审核。
4. 来料报检单审核后，可直接在报检单上按<检验>按钮推式生成来料检验单，也可在检验单中参照报检单生成检验单。

【业务规则】

- 采购/进口/委外到货单中“是否质检”为“是”的存货才可以进行报检。
- 已关闭的采购/进口/委外到货单行记录不允许再进行报检、检验、不良品处理、入库等后续操作。
- 一张到货单可以生成多张来料报检单，也可以生成一张来料报检单。在到货单中推式生成报检单时，既可以按整单报检，也可以按明细报检，当选择"按整单报检"时，系统将当前到货单中未报检的存货统一生成一张报检单。当选择"按明细报检"时，系统将当前到货单可报检的每一条明细记录分别生成一张报检单。
- 到货单中的一条记录可以多次报检，默认报检数量=到货数量-累计报检数量，用户可修改报检数量。
- 审核后的来料检验单可以变更，变更范围：表体数量、表体自定义项、删行、复制行，当报检行批号为空，并且没有生成过检验单的时候，变更时可以对此报检行进行生成批号的操作。
- 变更后的累计报检数量必须小于等于到货单的到货数量；当报检单表体行已经生成检验单，那么变更后报检单行的数量不能小于累计检验的数量。

4.1.2 来料检验单

质量部门根据来料报检单填制来料检验单，进行质量检验，记录检验结果。

打印

修改

附件

保存

样本

明细

复核

审核

不良品处理

变更

报检

通知

上查

格式设置

保存格式

553 来料检验...

来料检验单

单号/条码

高级

检验类型 采购检验

单号 0000000009

检验日期 2012-01-31

检验时间 11:32:52

报检单号 0000000006

到货单号 0000000030

采购/委外部门 采购部

供应商名称 深圳展环手机配件有限公司

存货名称 韩式旋壳

规格型号

主计量单位 个

报检数量 100.00

检验方式 非破坏性检验

抽检规则 比例

检验严密度

检验水平

AQL

AC

RE

检验计量单位 个

检验换算率 1.00

抽检率(%) 30.000000

抽检量 30.00

检验部门 质量部

检验员 白杨

报检单信息录入是否

质量检验方案 元器件检验方案

是否寄售物料 否

样本不合格品处理...

不良品处理

拟检验结果 接收

排序定位

显示格式

	检验项目	检验指标	检验水平	指标检验严密度	指标检验AQL	AC	RE	标准值	上限值	下限值	检测值	指标检验数量	检验指标合格数量	检验指标不合格数量	检验指标破坏数量	指标质量判定
1	性能检测	标准值检测						27	28	26	27	30.00	30.00			合格
2	性能检测	输入电压						5.6	5.68	5.52	5.6	30.00	30.00			合格
3	外观检查	极性反										30.00	30.00			合格
4	外观检查	元件浮高										30.00	30.00			合格
5	外观检查	元件偏移检测										30.00	30.00			合格
6	外观检查	物料标识										30.00	30.00			合格
7	可靠性检验	可焊性						12	12.5	11.5	12	30.00	30.00			合格
8	性能检测	极性测试						6	6.3	5.7	6	30.00	30.00			合格
9	性能检测	阻值						2.5	2.51	2.49	2.5	30.00	30.00			合格
合计													270.00			

样本合格数 30.00

样本合格数

样本破坏数

样本合格破坏数

合格接收数量 100.00

不良品数量

让步接收数量

让步接收核准人

让步接收核准日期

让步接收原因

制单人 demo

审核人

【操作流程】

1. 根据来料报检单参照生成来料检验单。一张来料报检单一条记录可以生成多张来料检验单，单据之间是一对多的关系。如果一次报检需要多次检验，可以在参照报检单生成检验单的选择报检单界面，录入本次检验数量，系统则按本次检验数量生成检验单。
2. 来料检验单可以修改、删除、审核、弃审、批审、批弃。
3. 来料检验单审核后，根据不良品数量生成不良品处理单，根据合格接收数量(让步接收数量)在库存系统生成采购入库单。

【合并检验】

对于同一供应商不同采购订单同一批到货时需要进行合并检验。合并检验时必须必须是相同供应商相同批号相同存货的到货批一起检验，除时之外用户还可根据业务需要选择检验方式、辅计量单位编码、自由项、需求跟踪信息、仓库、采购部门、合同号、采购/委外订单号、项目大类+项目等作为合并检验的依据。

- 合并检验只能在参照报检单生成检验单的过滤条件中选择是否合并检验，合并的依据，以及检验结果是否自动匹配，报检单信息的带入方式等。
- 合并检验选择报检单生成检验单时，必须按合并依据选择报检单，即合并依据不同的报检单不能一起检验。
- 合并检验完成后，还要将合并的检验结果分摊到所对应的到货单，以便进行到货的质量统计及后续的入库处理等。
 - ◆ 如果用户在生单的过滤条件中选择了检验结果自动匹配，系统会自动对检验单按到货单进行检验结果的数据拆分。默认的拆分规则为数量最大的先分配，用户可调整分配的结果。
 - ◆ 用户也可以将合并的检验结果人为在多个到货单之间进行分摊。
 - ◆ 合并检验的检验明细数据可在检验单上通过明细按钮查询或录入，也可在综合检验平台中查询或修改。
- 合并检验的检验单进行不良品处理时，要依据检验单的明细结果进行处理，而不是依据合并检验的结果进行处理，即一条明细结果生成一张不良品处理单
- 合并检验的检验单生成库存的采购入库单时，直接根据检验单的明细数据生成入库单。
- 合并检验产生的分拣的报检单针对源检验单来讲可能会存在多张，同一张合并检验的检验单生成的分拣的报检单，再进行全检时，必须一起进行合并检验，而且不能与其他的报检单进行合并检验。
- 报表：合并检验时直接按合并的检验单统计数据，不按检验明细统计。
- 来料订单质量分析表：
 - ◆ 合并检验的检验单按检验明细统计，非合并检验的仍按检验单统计。
 - ◆ 如果查询的某一订单的检验单存在合并检验的情况，则此订单的抽检数量、抽检件数、样本合格数量、样本不合格数量和抽检合格率几项数据显示为空。

【补录指标】

系统支持对已审核的检验单补录指标检验信息的功能。主要应用于那些物料已检验合格，但因要录入大量的检验单指标检验信息而无法及时办理物料入库手续的企业，可先在检验单上确定批检验结果但指标的检验结果可先不录入，然后对检验单审核并办理入库，等有时间时再补录检验单的指标检验信息。

- 操作方法 :在已审核的检验单上点击 变更 按钮 ,即可补录检验单的指标信息。
- 只有按存货检验时才能补录指标数据，按指标检验不支持补录。
- 只有有检验单变更权限时，才能对检验单补录指标数据。
- 补录检验单时，只能修改检验单表体指标数据和样本记录，检验单表头的数据不允许修改。

【业务规则】

- 检验单表体的指标默认是从质量检验方案中带入的，用户可以增加指标或删除非必检的指标，对于按指标检验的存货来讲检验单表体至少要有一个指标，质量检验方案中设置为必检的指标不允许删除。在检验单表体中录入指标检验的数量、检验结果等信息。

4.1.3 来料不良品处理单

对于来料检验单的不良品数量 ,企业需要填制来料不良品处理单 ,进行不良品处理，确定不良品原因、不良品处理方式。

打印

修改

附件

审核

输出

增加

删除

放弃

保存

弃审

分拆

批注

讨论

上登

格式设置

保存格式

通知

下载

555 来料不良...

来料不良品处理单

单据编号 0000000002 不良品处理日期 2012-01-31 单据/委外部门 采购部 规格型号 待处理不良品数量 100.00 检验日期 2012-01-31 库存名称 新式笔壳 主计量单位 个 不良损失 0.00 检验类型 采购检验 供应商名称 深圳康环手机配件有限公司 单价 15.00

不良品原因	不良品数量	不良品处理方式	不良品处理流程	不良品处理部门	降级后存货名称	降级后规格型号	降级后主计量单位	降级后数量	降级后存货单价	不良损失	降级后存货批号	降级后保质期
外壳划伤	100.00	拒收	拒收									

【操作流程】

1. 根据来料检验单生成来料不良品处理单，支持批量生单。
2. 来料不良品处理单可以修改、删除、审核、弃审、批审、批弃。
3. 根据不良品处理方式对应的不良品处理流程，对不良品进行后续处理。
4. 来料不良品处理单列表可以生成条码和查询条码、打印条码。

4.2 产品检验

产品检验是对需要进行质检的产成品、联产品、副产品等，在完工入库前进行的质量检验。

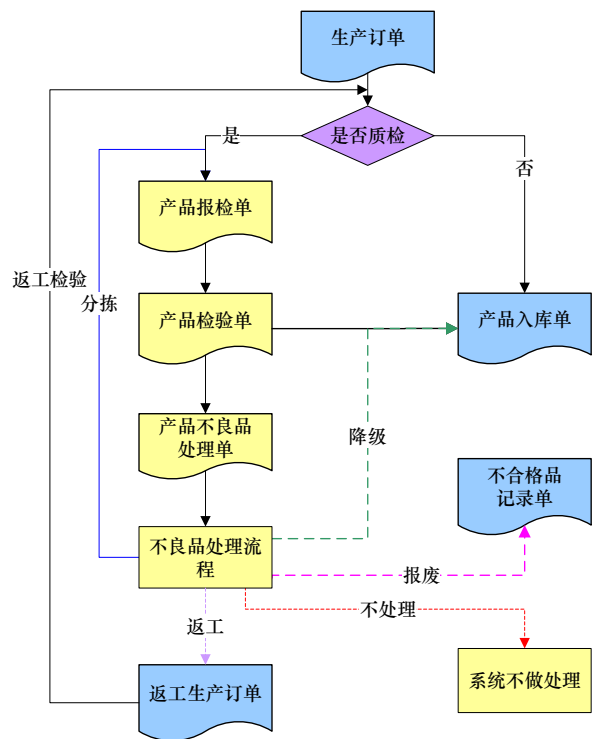
产品检验是由生产制造的《生产订单》系统中的生产订单或返工生产订单进行报检，当生产订单系统未启时，在《质量管理》系统中也可以手工新增产品报检单。

产品检验与《条码管理》有接口，产品检验单可以直接生成条码，并且可以查询和打印条码。

【菜单路径】

- 产品检验 - 产品报检单
- 产品检验 - 产品检验单
- 产品检验 - 产品不良品处理单
- 产品检验 - 产品报检单列表
- 产品检验 - 产品检验单列表
- 产品检验 - 产品不良品处理单列表

【单据流程】



1. 产品生产完成后，需要质检的产品、联产品等可以由生产订单推式生成产品报检单，也可以在质量系统参照生产订单生成产品报检单；另外，产品不良品处理单的分拣数量（分拣流程）也可以推式生成产品报检单。在《生产订单》系统未启用的情况下，还可以手工新增产品报检单。
2. 质检部门根据产品报检单生成产品检验单，确定检验方式，检验后录入检验结果，确定接收数量、不良品数量。
3. 库管部门根据产品检验单中的合格、让步接收数量，生成《库存管理》的产成品入库单，进行合格品入库操作。
4. 质检部门根据产品检验单中的不良品数量，生成产品不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式。
5. 库管部门根据不良品处理单中的降级数量（降级流程），生成《库存管理》的产成品入库单，进行入库操作。
6. 库管部门根据不良品处理单中的报废数量（报废流程），生成《库存管理》的不合格品记录单，进行入库。
7. 生产部门根据不良品处理单中的返工数量（返工流程），生成《生产订单》的返工生产订单，进行返工处理。
8. 不良品处理单中的分拣数量（分拣流程）推式生成产品报检单进行再次检验，此时检验方式为全检，重复 2 - 7 步骤。
9. 产品检验单可以生成条码，并且可以查询和打印条码。

4.2.1 产品报检单

产品报检单可以有三个来源：

- 当《生产订单》启用时，产品报检单参照生产订单生成或由生产订单推式生成；
- 对于抽检后对于检验结果再次进行分拣时，产品不良品处理单可以推式生成分拣的产品报检单；
- 当《生产订单》未启用时，产品报检单可以手工新增。

【系统选项】

初始设置 - 选项 - 产品报检单是否自动审核

对于推式生成的产品报检单，可以根据选项自动审核，即当选择了自动审核，在生产订单推式生成产品报检单时，在生成的同时，产品报检单自动进行审核。同样由产品不良品处理单生成的分拣的产品报检单也根据选项自动审核。

【操作流程】

1. 产品报检单可以在《生产订单》系统中根据生产订单点击【报检】生成，也可以在质量系统中参照生产订单生成。或根据产品不良品处理单【分拣】生成；《生产订单》未启用时，产品报检单可以手工新增。
2. 对于推式生成的报检单，根据选项可以自动审核。
3. 产品报检单可以增加、修改、删除、审核、弃审。

4. 产品报检单审核后,可直接在报检单上按<检验>按钮推式生成产品检验单,也可在检验单中参照报检单生成检验单。

【业务规则】

- 一张生产订单的多个订单行可以生成一张产品报检单;一条生产订单记录可以多次报检生成多张产品报检单。
- 已关闭的生产订单行不允许再进行报检、检验、不良品处理、入库等后续操作。
- 产品报检的控制规则:
 - ◆ 产品报检选项的取值优先级:
 - 生产订单启用流程配置时,则取流程配置中生产订单对应的产品报检控制规则;
 - 如果生产订单未启用流程配置,则取质量管理选项中产品报检控制规则。
 - ◆ 产品报检控制方式:产品报检时对报检量超过生产数量时,系统提供以下三种控制方式:
 - 不检查:产品报检时,系统不检查报检量是否超过生产数量。
 - 提示不控制:产品报检时,系统会检查报检量是否超过生产数量,如果超过系统会提示用户但不强行控制,仍允许生成报检单。
 - 严格控制:产品报检时,系统会检查报检量是否超过生产数量,如果超过系统会提示用户并不允许生成报检单。
 - ◆ 产品报检控制规则:产品报检时对报检量是否超过生产数量,系统提供以下三种判定规则:
 - 产品报检控制规则选择按生产订单控制: $(\text{生产订单的累计报检量}-\text{返工量}) \leq (\text{生产订单量} * (1 + \text{入库上限}))$ 。
 - 产品报检控制规则选择按最终工序控制: $(\text{生产订单的累计报检量}-\text{返工量}) \leq \text{生产订单最终工序累计合格数}$ 。
 - 产品报检控制规则选择按领料套数控制: $(\text{生产订单的累计报检量}-\text{返工量}) * \text{生产订单子件使用数量} \leq \text{生产订单子件已领数量}$ 。

注:以上的返工量指生产订单对应的返工订单中按源生产订单报检的返工生产订单的数量。

- 审核后的产品报检单可以变更,变更范围:表头自定义项、表头扩展自定义项;报检数量、报检件数、换算率、批号、生产日期、失效日期、批次属性、表体自定义项、表体扩展自定义项;可增行(仅手工增加情况下支持)、删行、复制行。当报检行批号为空,且没有生成过检验单的时候,变更时可以对报检行进行生成批号的操作。变更后报检数量不能小于报检单行累计检验数量。
- 产品报检单可以行拆分;产品报检单一旦保存,“拆分行”按钮不可见。不支持变更后进行行拆分;可支持根据数量、件数或数值型表体自定义项按照数值和行数进行行拆分,单据行其他信息复制。

4.2.2 产品检验单

质量部门根据产品报检单填制产品检验单，进行质量检验，记录检验结果。

【操作流程】

1. 根据产品报检单生成产品检验单。一张产品报检单一条记录可以生成多张产品检验单，单据之间是一对多的关系。如果一次报检需要多次检验，可以在参照报检单生成检验单的选择报检单界面，录入本次检验数量，系统则按本次检验数量生成检验单。
2. 产品检验单可以修改、删除、审核、弃审、批审、批弃。
3. 产品检验单审核后，根据不良品数量生成产品不良品处理单，根据接收数量(合格、让步)生成产成品入库单。

【合并检验】

- 对于同一存货不同生产订单同一批报检时需要进行合并检验。合并检验时必须是相同批号相同存货的报检批一起检验，除此之外用户还可根据业务需要选择检验方式、辅计量单位编码、自由项、需求跟踪信息、仓库、客户、合同号、生产订单号、项目大类+项目等作为合并检验的依据。
- 合并检验只能在参照报检单生成检验单的过滤条件中选择是否合并检验，合并的依据，以及检验结果是否自动匹配，报检单信息的带入方式等。
- 合并检验选择报检单生成检验单时，必须按合并依据选择报检单，即合并依据不同的报检单不能一起检验。
- 合并检验完成后，还要将合并的检验结果分摊到所对应的生产订单，以便进行生产的质量统计及后续的入库处理等。
 - ◆ 如果用户在生单的过滤条件中选择了检验结果自动匹配，系统会自动对检验单按生产订单进行检验结果的数据拆分。默认的拆分规则为数量最大的先分配，用户可调整分配的结果。
 - ◆ 用户也可以将合并的检验结果人为在多个生产订单之间进行分摊。
 - ◆ 合并检验的检验明细数据可在检验单上通过明细按钮查询或录入，也可在综合检验平台中查询或修改。
- 合并检验的检验单进行不良品处理时，要依据检验单的明细结果进行处理，而不是依据合并检验的结果进行处理，即一条明细结果生成一张不良品处理单
- 合并检验的检验单生成库存的产成品入库单时，直接根据检验单的明细数据生成入库单。
- 合并检验产生的分拣的报检单针对源检验单来讲可能会存在多张，同一张合并检验的检验单生成的分拣的报检单，再进行全检时，必须一起进行合并检验，而且不能与其他的报检单进行合并检验。
- 报表：合并检验时直接按合并的检验单统计数据，不按检验明细统计。
- 生产订单质量分析表：
 - ◆ 合并检验的检验单按检验明细统计，非合并检验的仍按检验单统计。

- ◆ 如果查询的某一订单的检验单存在合并检验的情况，则此订单的抽检数量、抽检件数、样本合格数量、样本不合格数量和抽检合格率几项数据显示为空。

【补录指标】

系统支持对已审核的检验单补录指标检验信息的功能。主要应用于那些物料已检验合格，但因要录入大量的检验单指标检验信息而无法及时办理物料入库手续的企业，可先在检验单上确定批检验结果但指标的检验结果可先不录入，然后对检验单审核并办理入库，等有时间时再补录检验单的指标检验信息。

- 操作方法：在已审核的检验单上点击 变更 按钮，即可补录检验单的指标信息。
- 只有按存货检验时才能补录指标数据，按指标检验不支持补录。
- 只有有检验单变更权限时，才能对检验单补录指标数据。
- 补录检验单时，只能修改检验单表体指标数据和样本记录，检验单表头的数据不允许修改。

【业务规则】

- 一张产品报检单的一条记录可以生成一张或多张产品检验单，单据是一对多的关系。

4.2.3 产品不良品处理单

对于产品检验单的不良品数量，企业需要填制产品不良品处理单，进行不良品处理，确定不良品原因、确定不良品的后续处理流程。

【操作流程】

1. 根据产品检验单生成产品不良品处理单。
2. 产品不良品处理单可以修改、删除、审核、弃审。
3. 根据不良品处理方式，对不良品进行处理。

【业务规则】

- 当不良品处理方式为降级时，产成品入库单以降级后的存货入库。但给生产订单回写已入库数量时，以降级前的数量进行回写。
- 已生成返工生产订单的不良品处理单不能弃审。

4.3 工序检验

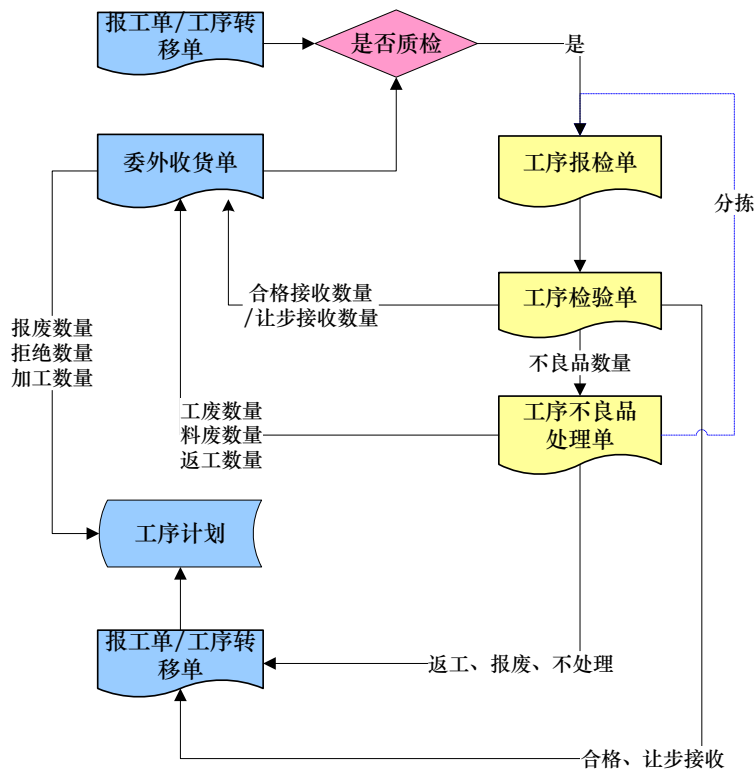
工序检验是对需要进行质检的工序，质量管理支持两种类型的工序检验，一种是企业车间加工的工序检验，一种是工序委外完工收货时进行的检验。这两种检验在质量管理系统中是通过“工序检验”和“工序委外检验”两种检验类型体现的。

《车间管理》启用时，才能进行工序检验，《工序委外管理》启用时，才能进行工序委外检验。

【菜单路径】

- 工序检验 - 工序报检单
- 工序检验 - 工序检验单
- 工序检验 - 工序不良品处理单
- 工序检验 - 工序报检单列表
- 工序检验 - 工序检验单列表
- 工序检验 - 工序不良品处理单列表

【单据流程】



1. 在某道工序完成后，需要质检的工序可以由报工单、工序转移单（针对工序检验）或委外收货单（针对工序委外检验）推式生成工序报检单；另外，工序不良处理单的分拣数量（分拣流程）推式生成工序报检单。
2. 质检部门根据工序报检单生成工序检验单，确定检验方式，检验后录入检验结果，确定合格数量、不合格数量。
3. 生产部门根据工序检验单（针对工序检验）中的合格数量进行工序的转移。
4. 工序报检单中的不良品数量，生成工序不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式。
5. 不良品处理单中的分拣数量（分拣流程）推式生成工序报检单进行全检。

6. 不良品处理单中的报废、返工、工废、料废流程，系统会进行后续的处理。

4.3.1 工序报检单

工序完工后，可以根据报工单、工序转移单或委外收料单推式生成工序报检单；或在质量系统中参照工序转移单生成工序报检单；工序不良品处理单有分拣数量的，可以分拣生成工序报检单。

【操作流程】

1. 工序报检单根据工序转移单【报检】生成，或在质量系统参照工序转移单生成，还可以根据工序不良品处理单【分拣】生成；《车间管理》未启用时，不能进行工序报检。工序委外报检只支持推式报检方式。
2. 工序报检单可以修改、删除、审核、弃审；根据选项，工序报检单推式生成时，系统可以自动审核。
3. 工序报检单审核后，可参照生成工序检验单。

4.3.2 工序检验单

质量部门根据工序报检单填制工序检验单，进行质量检验，记录检验结果。

【操作流程】

1. 根据工序报检单生成工序检验单。
2. 工序检验单可以修改、删除、审核、弃审、批审、批弃。
3. 工序检验单审核后，根据不良品数量生成工序不良品处理单。

4.3.3 工序不良品处理单

对于工序检验单的不良品数量，企业需要填制工序不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式，并根据不良品处理流程，进行后续的处理。

【操作流程】

1. 根据工序检验单生成工序不良品处理单。
2. 工序不良品处理单可以修改、删除、审核、弃审。
3. 根据不良品处理方式对应的不良品处理流程，对不良品进行后续处理。

【业务规则】

- 工序检验支持分拣、报废、返工和不处理四种流程的不良品处理方式；
- 工序委外检验支持工废、料废、返工、分拣四种流程的不良品处理方式。

4.4 在库检验

在库检验是对需要进行周期检验的及保质期管理的存货需要检验的且仓库中现存量>0的存货进行检验的过程。

【菜单路径】

4. 库管部门根据不良品处理单中的降级数量（降级流程），生成《库存管理》的其他入库单和其他出库单，将降级后的存货入库，降级前的存货出库，并解除相应的检验冻结量。
5. 库管部门根据不良品处理单中的报废数量（报废流程），生成《库存管理》的不合格品记录单，进行不合格品入库操作，并减少合格品的库存，并解除相应的检验冻结量。
6. 采购部门根据不良品处理单中的退货数量（退货流程），生成《采购管理》的采购退货单，进行退货处理。
7. 生产部门根据不良品处理单中的返工数量（返工流程），生成《生产订单》的返工生产订单，进行返工处理，返工领料时，库存根据返工生产订单生成材料出库单，同时根据领用的返工品减少冻结量。
8. 不良品处理单中如果选择的是不处理流程，则不良品处理单审核时，解除库存的检验冻结量，不进行后续的流程处理。
9. 不良品处理单中的分拣数量（分拣流程）推式生成在库报检单进行全检，重复2 - 8步骤。

4.4.1 在库报检单

《库存系统》可以在“在库待检表”中选择存货进行报检，推式生成在库报检单；在库不良品处理单有分拣数量的，也可以生成在库报检单。

【操作流程】

1. 在《库存系统》的在库待检表中，选择要复检的存货，点击【报检】可推式生成在库报检单。在库报检单只能由在库待检表推式生成，不能在《质量系统》中参照生单。
2. 在库报检单可以修改、删除、审核、弃审；根据初始设置中的[选项]，如果设置了在库报检单自动审核，则在生成时，在库报检单自动变为审核状态。
3. 在库报检单审核后，可直接在报检单上按<检验>按钮推式生成在库检验单，也可在检验单中参照报检单生成检验单。

4.4.2 在库检验单

质量部门根据在库报检单填制在库检验单，进行质量检验，记录检验结果。

【操作流程】

1. 根据在库报检单生成在库检验单。
2. 在库检验单可以修改、删除、审核、弃审、批审、批弃。
3. 在库检验单审核后，根据不良品数量生成在库不良品处理单，根据接收数量（合格、让步）减少存货库存的冻结量。

【业务规则】

- 检验合格后的存货，减少该存货的冻结量。

4.4.3 在库不良品处理单

对于在库检验单的不良品数量，企业需要填制在库不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式，并根据不良品处理流程，进行后续的处理。

【操作流程】

1. 根据在库检验单生成在库不良品处理单。
2. 在库不良品处理单可以修改、删除、审核、弃审。
3. 根据不良品处理方式，对不良品进行处理。

【业务规则】

- 对于出库跟踪入库的存货，不允许选择降级、报废的不良品处理流程。

4.5 发退货检验

- 发退货检验是对需要进行质检的存货进行发货、退货的检验。发货检验和退货检验在系统中都是可选流程，而不是必走流程。
- 发货检验：当销售系统或出口系统启用时，根据销售或出口系统中的选项：是否发货检验来确定发货单是否走发货检验的流程。当选中发货检验时，发货单或销货单审核后，发货单/销货单中是否质检=是的存货就可以进行报检。
- 退货检验：也是可选流程，当销售系统或出口系统启用时，根据销售或出口系统中的选项：是否退货检验来确定退货物品是否要经过检验的流程。当选中退货检验时，红字销售出库单审核时，增加库存量，并将相应增加的库存量冻结以进行检验。

【菜单路径】

发退货检验 - 发退货报检单
发退货检验 - 发退货检验单
发退货检验 - 发退货不良品处理单
发退货检验 - 发退货报检单列表
发退货检验 - 发退货检验单列表
发退货检验 - 发退货不良品处理单列表

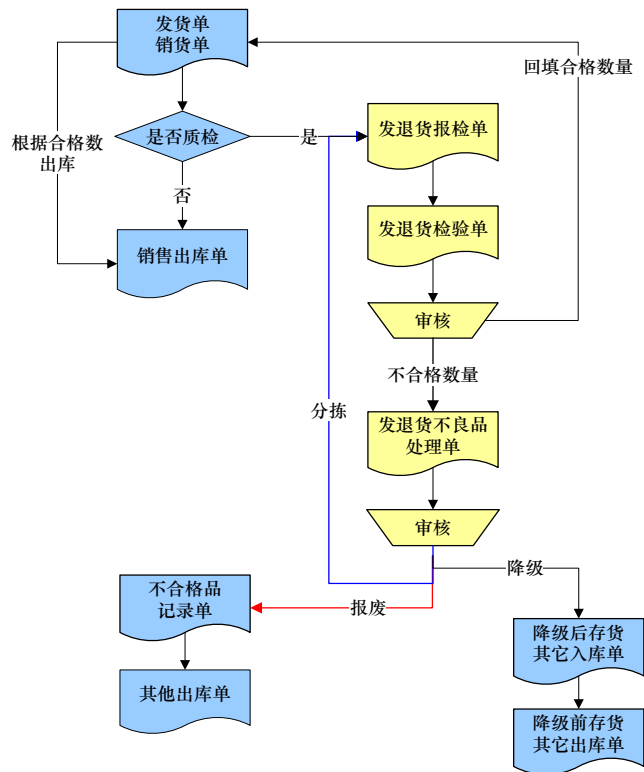
【业务规则】

- 发退货检验都不是必选流程，是否要走检验流程，由《销售管理》或《出口管理》的选项中的是否发货检验、是否退货检验进行控制。只有当这两个选项选择为“是”的时候，才能进行相应的检验。
- 发货检验要根据存货档案、客户存货对照表和检验计划来决定当前增加的存货能否进行发货报检。

- ◆ 如果存货建立了客户存货对照表，则首先检查客户存货对照表质量页中的 发货检验 ，发货检验= 是 ，则表示当前存货需要进行发货检验。
- ◆ 如果没有建立客户存货对照表，则检查存货检验计划中，此存货发货是否需要检验来确定。
- ◆ 如果未设置检验计划，再判断存货档案中当前存货是否检验。
- 退货检验要根据存货档案和检验计划来决定当前存货能否进行退货报检。
 - ◆ 先检查存货检验计划中，此存货退货是否需要检验。
 - ◆ 如果未设置检验计划，则判断存货档案中当前存货是否检验。
- 在发货单/销货单或红字销售出库单推式生成报检单时，既可以按整单报检，也可以按明细报检，当选择"按整单报检"时，系统将当前发货单或红字销售出库单中未报检的存货统一生成一张报检单。当选择"按明细报检"时，系统将当前发货单或红字销售出库单中可报检的每一条明细记录分别生成一张报检单。

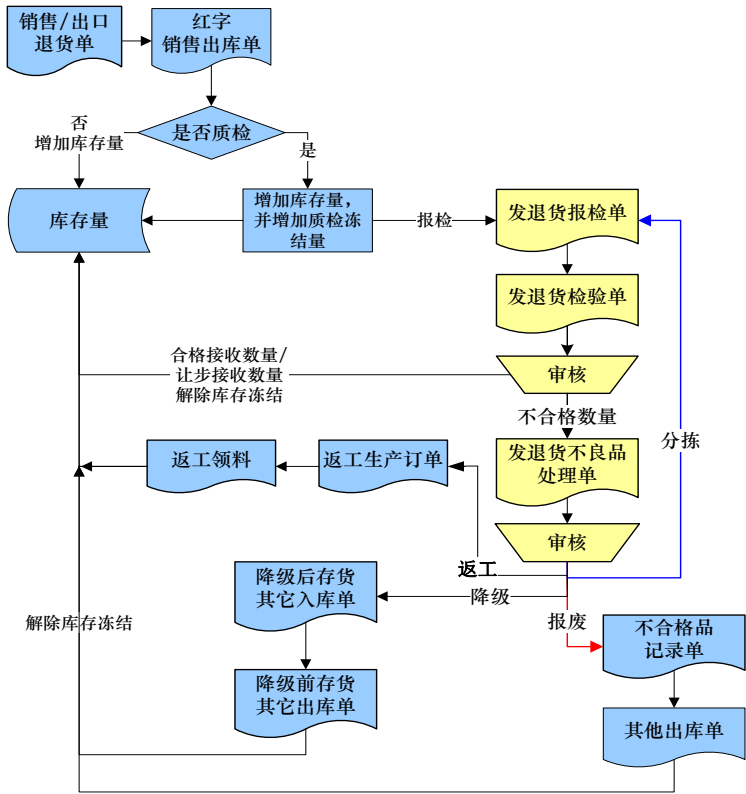
【单据流程】

发货检验



- 1. 发货单/销货单审核后，可以选择需要质检的存货推式生成发退货报检单，或在质量系统中参照已审核的发货单/销货单中需要质检的存货生成发退货报检单。
- 2. 质检部门根据发退货报检单生成发退货检验单，确定检验方式，检验后录入检验结果，确定接收数量、不良品数量，并将接收数量回写发货单的合格数量。
- 3. 库管部门根据发货单中的合格数量，生成销售出库单，进行出库操作。
- 4. 质检部门根据发退货检验单中的不良品数量，生成发退货不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式。
- 5. 库管部门根据不良品处理单中的降级数量（降级流程），生成《库存管理》的其他入库单，进行将降级后的存货入库，并由入库单自动生成出库单，将降级前的存货出库。
- 6. 库管部门根据不良品处理单中的报废数量（报废流程），生成《库存管理》的不合格品记录单，进行不合格品操作。
- 7. 不良品处理单中的分拣数量（分拣流程）推式生成发退货报检单进行全检，重复 2 - 6 步骤。

退货检验



1. 退货单审核后，生成库存的红字销售出库单，红字销售出库单在增加库存的同时将增加的数量进行冻结，然后可以选择需要质检的存货推式生成发退货报检单。或在质量系统中参照已审核的红字销售出库单中需要质检的存货生成发退货报检单。
2. 质检部门根据发退货报检单生成发退货检验单，确定检验方式，检验后录入检验结果，确定接收数量、不良品数量。并根据接收数量减少现存量中的相应冻结数量。
3. 质检部门根据发退货检验单中的不良品数量，生成发退货不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式。
4. 库管部门根据不良品处理单中的降级数量（降级流程），生成《库存管理》的其他入库单，进行将降级后的存货入库，并由入库单自动生成出库单，将降级前的存货出库，并减少现存量中的相应冻结数量。
5. 库管部门根据不良品处理单中的报废数量（报废流程），生成《库存管理》的不合格品记录单，进行不合格品操作。
6. 生产部门根据不良品处理单中的返工数量（返工流程），生成《生产订单》的返工生产订单，进行返工处理。
7. 不良品处理单中的分拣数量（分拣流程）推式生成发退货报检单进行全检，重复 2 - 6 步骤。

4.5.1 发退货报检单

发退货报检单根据检验类型可以表示发货报检单和退货报检单。发货报检单根据发货单生成，退货报检单根据红字销售出库单生成。

【操作流程】

1. 发退货报检单，可以由发货单/销货单〔报检〕生成，检验类型为发货检验，也可以由红字销售出库单推式生成，其检验类型为退货检验。还可以根据发退货不良品处理单〔分拣〕生成，此时检验类型为不良品处理单中的检验类型。在质量系统中还可以参照发货单/销货单和红字销售出库单参照生成发退货报检单，检验类型根据参照的单据来确定，当参照发货单/退货单时，检验类型为发货检验，当参照红字销售出库单生成时，检验类型为退货检验。
2. 发退货报检单可以修改、删除、审核、弃审；根据选项，发退货报检单推式生成时，系统根据选项可以自动审核。
3. 发退货报检单审核后，可参照生成发退货检验单。

4.5.2 发退货检验单

质量部门根据发退货报检单填制发退货检验单，进行质量检验，记录检验结果。

【操作流程】

1. 根据发退货报检单生成发退货检验单。

2. 发退货检验单可以修改、删除、审核、弃审、批审、批弃。
3. 发退货检验单审核后，根据不良品数量生成发退货不良品处理单。

【业务规则】

- 检验合格的数量，如果是发货检验，则回写发货单，库存系统可能参照发货单中的合格数量出库；如果是退货检验，则在减少库存的冻结量。

4.5.3 发退货不良品处理单

对于发退货检验单的不良品数量，填制发退货不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式，并根据不良品处理流程，进行后续的处理。

【操作流程】

1. 根据发退货检验单生成发退货不良品处理单。
2. 发退货不良品处理单可以修改、删除、审核、弃审。
3. 根据不良品处理方式，对不良品进行处理。

【业务规则】

- 对于出库跟踪入库的存货，不允许选择降级、报废的不良品处理流程。

4.6 其他检验

其他检验是用于处理临时性的检验，或一些只记录检验结果，不影响流程的检验。如样品的检验。在本系统中，其他检验还用于处理留样的检验记录。

【菜单路径】

其他检验 - 其他报检单
其他检验 - 其他检验单
其他检验 - 其他不良品处理单
其他检验 - 其他报检单列表
其他检验 - 其他检验单列表
其他检验 - 其他不良品处理单列表

【单据流程】

1. 其他报检单可以由留样单的明细记录推式生成，用于记录留样的检验结果。其他情况下，其他报检单都是手工新增，或由其他不良品处理单中的不良品处理流程为分拣流程时推式生成。
2. 质检部门根据其他报检单生成其他检验单，确定检验方式，检验后录入检验结果，确定接收数量、不良品数量。如果是对留样单的检验记录，则需要将检验结果回写留样单。
3. 质检部门根据其他检验单中的不良品数量，生成其他不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式。

4. 不良品处理单中的分拣数量（分拣流程）推式生成其他报检单进行全检，重复1 - 3步骤。

注：由于其他检验不影响流程，所以不良品处理流程只能选择分拣和不处理。

4.6.1 其他报检单

其他报检单用于其他检验时的报检申请。

【操作流程】

1. 其他报检单可以由留样单推式生成，或根据其他不良品处理单【分拣】生成；也可以手工新增。
2. 其他报检单可以增加、修改、删除、审核、弃审；根据选项，其他报检单推式生成时，系统可以自动审核。
3. 其他报检单审核后，可参照生成其他检验单。

4.6.2 其他检验单

质量部门根据其他报检单填制其他检验单，进行质量检验，记录检验结果。

【操作流程】

1. 根据其他报检单生成其他检验单。
2. 其他检验单可以修改、删除、审核、弃审、批审、批弃。
3. 其他检验单审核后，根据不良品数量生成其他不良品处理单。

4.6.3 其他不良品处理单

对于其他检验单的不良品数量，填制其他不良品处理单，确定不良品原因、不良品处理方式，并根据不良品处理流程，进行后续的处理。

【操作流程】

1. 根据其他检验单生成其他不良品处理单。
2. 其他不良品处理单可以修改、删除、审核、弃审。
3. 根据不良品处理方式，对不良品进行处理。

4.7 检验平台

检验平台是检验员进行日常操作一个业务平台。包括生成检验单、快速检验平台，综合检验平台、指标检验平台、导入样本记录几项内容。在检验平台中可针对所有检验类型进行操作。

【菜单路径】

检验平台

【应用方案】

检验类型	检验范围	应用方案	应用对象
按存货检验	记录整批检验结果	综合检验平台 快速检验平台	适用于对质量进行粗放管理和控制的企业。 检验员在检验平台中针对每张检验单录入整批的检验结果，不记录指标和样本值。
按指标检验	记录整批+指标的检验结果	综合检验平台+ 指标检验平台	按指标分配检验任务的企业，检验员在指标检验平台中录入各自所负责的检验指标，所有指标全部检验完成后，质量主管根据各指标的检验结果在检验平台中对整批进行判定。 不按指标分配任务而按检验单分配任务的企业，只使用检验平台就可以了。
按样本检验	记录整批+指标+样本的检验结果	综合检验平台+ 指标检验平台	适用于对质量进行精细管理和控制的企业。 按指标分配检验任务的企业，检验员在指标检验平台中录入各自所负责的检验指标和样本，所有指标全部检验完成后，质量主管最后根据各指标的检验结果在检验平台中对整批进行判定。 不按指标分配任务而按检验单分配任务的企业，只使用检验平台就可以了。

自动采集数据	记录整批+指标+样本的检验结果	综合检验平台+导入样本记录	适用于指标的样本检测值一般由检测设备自动记录在相应文件中，再导入到系统中的情况，以提高质量操作的效率和正确性。
事后采集数据	记录整批+指标+样本(样本可选) 的检验结果	综合检验平台	主要应用于那些物料已检验合格，但因要录入大量的检验单指标检验信息而无法及时办理物料入库手续的企业，可先在检验单上确定批检验结果但指标的检验结果可先不录入，然后对检验单审核并办理入库，等有时间时再补录检验单的指标或样本的检验结果。

4.7.1 生成检验单

指根据报检单批量生成检验单，并可对生成的检验单进行批量修改，以实现粗放检验下的快速录入。

【业务规则】

- 一张来料报检单或产品报检单的一条记录可以生成多张检验单，单据之间是一对多的关系。如果一次报检需要多次检验，可以在参照报检单批量生成检验单的选择报检单界面，录入本次检验数量，系统则按本次检验数量生成检验单。
- 由于检验单上的质量检验方案、检验部门和检验员默认是必输的，因此用户在批量生成检验单之前，应事先设置好存货对应的质量检验方案，并在质量检验方案中设置默认的检验部门和检验员，系统才有可能成功的生成检验单，否则会导致生单失败。
- 如果用户在选项中选择<检验单默认检验结果为接收>，则批量生成检验单时，如果检验方式为抽检：样本合格数默认为抽检量，批检验结果默认为接收；如果是全检，合格接收数默认为报检量。

4.7.2 快速检验平台

解决快速物流，并体现质量 QC 的作用，但又具备指标后期补录的处理。

速检业务支持范围：

- 支持检验的快速处理，并支持检验判定数据的逐条编辑。逐条编辑时，能够自动进入下一条检验任务进行检验判定处理。
- 支持不良品的成批处理。支持速检批量不合格判定确认之后，直接进行不良处理。
- 支持多次报检和整批报检
- 检验类型范围：来料、完工、发货、退货
- 快速检验，不做详细指标记录
- 不支持分拣检验单的批量生成。

【操作说明】

速检平台：速检平台分为报检单信息区（检验任务区）和判定区两个区域。上界面为物流或业务人员提交未判定报检单明细记录，该界面不可维护，仅供查询；下界面为判定结果录入及最终该批质量处理结果的判定。

不良品处理平台：支持批量的选择需要进行不良品处理的检验单进行处理。

4.7.3 综合检验平台

在检验平台中，检验员可针对所有检验类型批量录入检验信息，包括批检验结果、检验指标以及样本检验结果的录入。检验平台主要适用于将某一批的检验结果（包括一张检验单的所有指标和样本）由某一个操作员一次性全部录入到系统中的操作。

打印

定位

刷新

修改

清空

保存

复核

提交

审核

栏目设置

预览

查询

筛选

刷新

删除

清空

保存

复核

提交

审核

栏目设置

综合检验平台

☐集中处理

☐自动保存

☐自动推进

☐自动审核

选择	检验类型	检验单号	检验日期	检验员	存货名称	主计量单位	报检数量	抽检量	样本合格数	样本不合格数	合格接收数量	不良品数量	让步接收数量	供应商名称	质量检验方案	检验
☒	采购检验	0000000009	2012-01-31	白杨	新式旅充	个	100.00	30.00	30.00		100.00			深圳顺环...	元器件检...	丰联

共1条记录

检验指标

检验样本

删除

删行	检验项目	检验指标	指标重要程度	缺陷等级	标准值	上限值	下限值	检测值	最大值	最小值	指标检验数量	检验指标合格数量	检验指标不合格数量	检验指标缺陷数量	指标质量判定	记录详...
1	性能检测	标准值检测		严重	27	28	26	27			30.00	30.00			合格	否
2	性能检测	输入电压		重要	5.6	5.68	5.52	5.6			30.00	30.00			合格	否
3	外观检查	极性反		重要							30.00	30.00			合格	否
4	外观检查	元件焊高		一般							30.00	30.00			合格	否
5	外观检查	元件偏移...		一般							30.00	30.00			合格	否
6	外观检查	物料标识		一般							30.00	30.00			合格	否
7	可靠性检验	可焊性		一般	12	12.5	11.5	12			30.00	30.00			合格	否
8	性能检测	极性测试		严重	6	6.3	5.7	6			30.00	30.00			合格	否
9	性能检测	阻值		重要	2.5	2.51	2.49	2.5			30.00	30.00			合格	否
10																
11																
12																

【操作说明】

- **界面布局**：检验平台主界面的上方为检验单表头列表信息，可录入整批的检验结果，如批抽检量、样本合格数、样本不合格数、批检验结果等；下方按页签方式分别体现当前用户选择的检验单的指标信息或指标的样本信息，其录入方式同检验单的录入规则。
- **补录指标**：系统支持对已审核的检验单补录指标检验信息的功能。主要应用于那些物料已检验合格，但因要录入大量的检验单指标检验信息而无法及时办理物料入库手续的企业，可先在检验单上确定批检验结果但指标的检验结果可先不录入，然后对检验单审核并办理入库，等有时间时再补录检验单的指标检验信息。
 - ◆ 操作方法：在检验平台的过滤条件中 是否补录 选择是，则过滤出来的是已审核且检验规则为按 存货检验 的检验单，就可在检验平台中补录数据了。
 - ◆ 只有按存货检验时才能补录指标数据，按指标检验不支持补录。
 - ◆ 只有有检验单变更权限时，才能对检验单补录指标数据。
 - ◆ 补录检验单时，只能修改检验单表体指标数据和样本记录，检验单表头的数据不允许修改。
- **集中处理**：若选中此选项，检验单列表支持多选，被选中的单据形成一个任务集合，该集合中的所有单据完成编辑后，集中提交保存。若不选中该选项，则仍按单个单据编辑后保存的模式处理。
- **自动保存**：选择此选项时，用户录入完一张检验单、光标跳转到下一张单据时，系统会自动保存该检验单。
- **自动审核**：当您在检验平台中修改完检验单保存后，如果想立即审核此检验单，可使用检验平台中的自动审核功能。操作方法：选择检验平台窗口上方的“自动审核”选项，在检验单保存的同时系统会自动审核检验单。
- **自动推进**：选择此选项，用户录入完一张检验单保存后，本次保存的检验单自动消失（即不显示在检验单列表中），系统自动选择下一张检验单，并进入下一张检验单的编辑状态。自动保存、自动审核和自动推进功能可结合使用，当三者结合使用时，检验单录入完成后自动保存同时自动审核，并立即进入下一张检验单的编辑状态，可极大地提高用户的操作效率。
- **自动换行**：在检验平台中，录入指标或样本时，如果录入指标检测值或样本值后不需要再录入本行上的其他信息，而是需要直接跳到下一行的指标检测值或样本值上，继续录入。操作方法：在检验指标或指标样本记录的单据模板的单据属性中选择“回车向下”选项，即可实现以上效果。
- **检验指标**：在检验平台中可增加指标或删除非必检的指标，但对于按指标检验的存货来讲检验单表体至少要有有一个指标，质量检验方案中设置为必检的指标不允许删除。
- **打印**：在检验平台中支持两种打印方式，一种是打印选择的单据，一种是打印检验单列表。默认为打印列表，如果要打印检验单，可点打印按钮的下拉菜单“打印单据”进行操作。

4.7.4 指标检验平台

指标检验平台适用于企业按检验指标给检验员分配任务的情况，即每个检验员只负责与自己相关的指标进行检验。

指标检验平台是按检验项目+检验指标对检验单上的指标记录进行索引和分类的，每个操作员只能看到与自己相关的检验指标和检验单。每个操作员所拥有的指标权限可在平台的系统服务的数据权限中进行配置。

4.7.5 导入样本记录

导入样本记录适用于指标的样本检测值一般由检测设备自动记录在相应文件中，再导入到系统中的情况，以避免重复录入数据。

【操作流程】

- 1. 选择要导入的文件。
- 2. 系统导入文件中的指标样本记录。
- 3. 导入完成后，将导入的结果提示用户。

【业务规则】

● 样本文件格式 :目前产品只支持 EXCEL 的文件格式导入。EXCEL 模板如下：

检验单号	检验类型编码	检验指标编码	样本号	检测值	样本检验结果	是否破坏	检验员编码	检验时间	自定义项 1-16
要与系统中的检验单号一致	检验类型编码录入下面对照表中的编码	要与系统中的指标编码一致	同一张检验单上的同一个指标的样本号必须唯一		填入“合格”或“不良”	填入 0 或 1,0 表示否, 1 表示是	要与系统中的检验员编码一致		

检验类型对照表

检验类型编码	说明
ARR	采购检验
SUB	委外检验
PRO	产品检验
PCS	工序检验

PER	在库检验
ISS	发货检验
RET	退货检验
SAM	留样检验
OTH	其他检验
IMP	进口检验
PSB	工序委外检验
EXP	出口发货检验
ERT	出口退货检验

4.8 留样单

留样单主要用于记录质检过程中留样检验的情况。在检验过程中，如果需要留样，则可以参照各检验类型的报检单生成留样单，在留样单中录入计划检验次数、计划检验日期、数量。在需要对留样进行检验时，选择计划检验明细行，生成一张其他报检单，由其他报检单生成其他检验单，来记录检验的结果。

【菜单路径】

- 留样 - 留样单
- 留样 - 留样单列表

【操作流程】

1. 在质量系统，可以参照来料报检单、产品报检单、工序报检单、在库报检单、其它报检单生成留样单。
2. 留样单可以进行修改、删除。
3. 留样单保存后，可以选择表体的检验计划进行检验，生成其他报检单，对留样进行检验，检验完成后，根据其他检验单，回填检验结果。
4. 根据检验结果，录入检验结果说明，表体录入完成后，点击审核按钮，每行记录审核后不可修改。

【栏目说明】

表头栏目

- 单据编号：录入或自动生成，必填。用户可以设定单据生成规则，同一类型的单据号保证唯一性。

- 来源单据号、供应商简称、生产部门、存货编码、存货名称、规格型号、保质期、存货自定义项、存货自由项：根据来源单据带入，不可修改。
- 批号、生产日期、失效日期：从来源单据带入，如果来源单据不为空，带入后不可改；如果来源单据为空，对于批次管理、保质期管理的存货，可以录入。
- 有效期推算方式、有效期至：默认从上游单据带入或系统自动计算，用户不可修改。用户修改生产日期、保质期和失效日期时，系统会自动计算。
- 留样数量：用户录入，留样数量要小于来源单据的报检数量。
- 检验周期：录入，单位是天。

表体栏目

- 计划检验数量、计划检验件数：录入，所有表体行的计划检验数量之和，不能超过表头的留样数量。
- 检验单号、检验日期、检验数量、检验结果、检验报告日期：当选择一行生成其他报检单，在检验完毕后回写，“检验结果”：当检验单中的合格接收数量=检验数量时，检验结果填入“合格”；；当检验单中的不良品数量=检验数量时，检验结果填入“不合格”。当检验单中的 $0 < \text{合格数量} < \text{检验数量}$ 且 $0 < \text{不良品数量} < \text{检验数量}$ ，则检验结果填入“部分合格”。
- 审核人、审核日期：对于每一行检验结果，需要进行审核，审核时自动填入审核人、审核日期。

【业务规则】

- 一张留样单中只允许有一条存货记录，所以来源单据中的一行明细记录生成一张留样单，一对多的关系。

4.9 质量文档管理

用户可以对质量文档进行管理。

【菜单路径】

质量文档 - 质量文档管理

【操作流程】

1. 可以添加质量文档，可以设置质量文档树级结构。
2. 非末级质量文档有下级质量文档时，不可修改、删除；没有下级文档时，可以修改、删除。
3. 末级质量文档可以修改、删除。
4. 可通过文档按钮查询质量文档检索路径所对应的文档，当有文档查询权限时才能查询。

【栏目说明】

- 是否末节点：打勾选择。
 - ◆ 如为末节点，不可增加下级文档。
 - ◆ 如不是末节点，可以增加下级文档。
- 文档检索路径：非末节点不可录入，末节点必须输入网络路径，如 \\server\document\document1.doc.

休息一会儿...



第 5 章 分析报表

系统对每一种检验都提供了统计报表，对于所有报表，还提供了图形显示。在报表中，用户可以根据实际情况，增加和删除查询条件，可以修改报表的格式，还可以自定义报表。

【菜单路径】

报表 - 我的报表
报表 - 质量追溯
报表 - 来料检验
报表 - 生产检验
报表 - 在库检验
报表 - 发退货检验
报表 - 其他检验
报表 - 质量成本统计
报表 - 质量综合统计

【过滤条件说明】

- 所有报表，在统计时，首先要录入过滤条件。
- 质量管理中，所有报表的过滤条件都默认为空，表示所有，即在统计时将统计所有的单据。
- 单据状态：质量管理的报表统计中，都是既可以统计已审核的单据，也可以包含统计已保存未审核的单据，还可以只统计已保存未审核的单据。

【检验统计中统计结果说明】

1. 检验次数统计：对于次数统计，除检验次数是对所有的检验单进行统计外，其他的次数统计只统计检验方式=“破坏性抽检”、“非破坏性抽检”的检验单。而且次数统计不包括分拣后的检验单。
 - ◆ 检验次数：统计符合条件的检验的次数。一次完整的检验算一次，分拣后的检验不计算在内，与分拣前属于一次检验。
 - ◆ 抽检次数：符合条件的检验单中检验方式为抽检的检验次数。
 - ◆ 合格接收次数：对于抽检的检验单统计中，合格接收的次数的汇总，即抽检的检验单中，合格接收数量>0 的检验单。
 - ◆ 让步接收次数：对于抽检的检验单统计中，让步接收的次数的汇总，即抽检的检验单中，让步接收数量>0 的检验单。

- ◆ 不良次数：对于抽检的检验单统计中，不合格的次数的汇总，即抽检的检单中，不良品数量 >0 且(合格接收数量 $=0$ 或让步接收数量 $=0$)的检验单。
- ◆ 批次合格率：(合格接收次数+让步接收次数)/抽检次数。
- 2. 抽检样本检验统计：只是对符合过滤条件的且检验方式=“破坏性抽检”、“非破坏性抽检”的检验单进行统计。
 - ◆ 抽检数量：符合条件的检验单中的抽检数量之和
 - ◆ 样本合格数量：符合条件的检验单中的样本合格数量之和
 - ◆ 样本不合格数量：符合条件的检验单中的抽检数量之和
 - ◆ 抽检合格率： $=\text{样本合格数量}/\text{抽检数量} \times 100\%$
- 3. 检验结果的统计：
 - ◆ 合格接收数量(分拣前)：符合条件的检验单中的合格接收数量之和，不包括分拣的检验单。这里统计的检验单，既包括全检的检验单，也包括抽检的检验单。
 - ◆ 合格接收数量(分拣后)：只统计分拣的检验单。
 - ◆ 让步接收数量：符合条件的检验单中的让步接收数量的汇总。
 - ◆ 不良品数量(分拣前)：符合符合条件的检验单中不良品数量的合计。
 - ◆ 不良品数量(分拣后)：只统计分拣的检验单。
- 4. 全检检验结果：
 - ◆ 合格率(分拣前)：只统计全检的检验单。 $=\text{合格接收数量}/\text{报检数量} \times 100\%$ ，这里的合格接收数量也指的是全检的检验单中的合格接收数量。
 - ◆ 合格率(分拣后)：只统计分拣后的检验单。 $=\text{合格接收数量}/\text{报检数量} \times 100\%$ ，这里的合格接收数量、报检数量也是只统计的分拣后的检验单中的合格接收数量、报检数量。
 - ◆ 不良品率(分拣前)：只统计全检的检验单。 $=\text{不良品数量}/\text{报检数量} \times 100\%$ ，这里的不良品数量也指的是全检的检验单中的不良品数量。
 - ◆ 不良品率(分拣后)：只统计分拣后的检验单。 $=\text{不良品数量}/\text{报检数量} \times 100\%$ ，这里的不良品数量、报检数量也是只统计的分拣后的检验单中的不良品数量、报检数量。
- 5. 检验后不良品的处理：统计的是当前的检验单如果有不良品，则在对应的不良品处理单中的各种不良品处理方式的统计。当前统计的检验单对应的不良品处理方式有几种，则显示几列。
- 6. 注：无分拣的报表指的是检验结果不包括分拣后的结果。

5.1 来料检验报表

提供来料检验类型的待检明细表、检验结果、不良原因、指标检验结果的统计，可以按供应商、部门、订单、存货进行分组统计。

5.1.1 来料待检明细表

统计一段时间内已报检但还未进行检验的存货，并可根据检验周期查询哪些快到期、已到期或已过期，但还没有检验的业务。

可以根据供应商、采购/进口/委外订单、到货单、存货等进行分组统计。

可以对采购到货、进口到货、委外到货报检进行统计。

【栏目说明】

过滤条件

- 检验类型：下拉选择：采购检验/进口检验/委外检验。采购检验指的是采购到货的报检，进口检验指的是进口到货的报检，委外检验指的是委外到货的检验。默认为空，表示所有的，即统计时，既包括采购到货报检，又包括进口到货和委外到货报检。

报表栏目

统计的是符合过滤条件的未生成来料检验单的到来报检单。

- 计划检验天数：从存货档案中带入。
- 预计检验完成日期=报检单的审核日期+计划检验天数
- 距离检验完成天数=预计检验完成日期 - 当前登录业务日期
- 状态：
 - ◆ 距离检验完成天数>0，状态为临近；
 - ◆ 距离检验完成天数=0，状态为到期；
 - ◆ 距离检验完成天数<0，状态为逾期。

5.1.2 来料检验质量台账

来料检验质量台帐是对一段时间内的某原料的各指标以列表形式进行展现，以便用户更好了解各项指标情况。

来料检验质量台账是以来料检验单作为数据来源进行统计的，按存货分页显示，一个存货一页，可以上下翻页。此报表以检验单的表头信息+指标检测值为主要的数据来源。按检验日期+检验单号排序显示，一个检验单一行记录，如果一个检验单上有多个指标，只显示检验单上指标检测值不为空的指标，指标以双层表头方式横向展开，上层显示检验项目+指标名称、下层显示指标的标准值、检测值、上限值、下限值。

【过滤条件】

- 不包含已拒收数据：默认值为否。如果选择不包含已拒收数据指统计检验单时要把检验单的批检验结果为不接收且检验单对应的不良品处理单的不良品处理流程为拒收的检验单过滤掉，不查询。

【栏目说明】

根据所选择的过滤条件统计检验单，得到相应的统计结果。

- 加权平均值 = 同一指标(第 1 次检验的检测值*第 1 次检验的检验数量+第 2 次检验的检测值*第 2 次检验的检验数量.... +第 n 次检验的检测值*第 n 次检验的检验数量)/(第 1 次检验的检验数量+ 第 2 次检验的检验数量....+ 第 n 次检验的检验数量)

假定以 Quantity：代表检验数量，Value：代表指标的检测值

则以公式表示加权平均值为：

加权平均值 = (Value1*Quantity1+ Value2*Quantity2....
Valuen*Quantityn)/(Quantity1+ Quantity2....+Quantityn)

- 标准偏差 $S = \text{SQRT}(((\text{Avg-value1}) * (\text{Avg-value1}) + (\text{Avg-value2}) * (\text{Avg-value2}) \dots (\text{Avg-valuen}) * (\text{Avg-valuen}))/n)$

说明：Avg 代表指标的平均值。SQRT 代表表达式的平方根。

5.1.3 来料检验统计分析表

用于统计来料检验的检验结果情况。包括采购到货检验、进口到货检验和委外到货检验的结果。

【栏目说明】

过滤条件

- 检验方式：打勾选择，可复选，默认为选择所有内容，选择内容为全检、免检、破坏性检验、非破坏性检验。
- 检验类型：来料检验包含三种检验类型：采购检验、进口检验、委外检验。下拉选择。如果不选，则默认为全部。

5.1.4 来料指标检验统计表

统计采购/进口/委外检验中指标的检验情况，在采购检验/进口检验/委外检验中如果进行了指标的检验，则可以在此进行统计。

指标检验统计可以按检验单号、供应商、存货等进行分组统计。

【栏目说明】

根据所选择的过滤条件统计检验单，得到相应的统计结果。

- 合格次数：统计某一个指标检验时，不合格数量=0 且合格数量>0 的为一次合格。
- 检验人工成本、检验仪设成本、检验用料成本：如果对指标进行质量成本的核算，则可以统计指标检验中成本。包括：检验人工成本、检验仪设成本、检验用料成本。
- 指标检验成本=检验人工成本+检验仪设成本+检验用料成本

5.1.5 来料不良品原因分析表

用于统计来料检验中发生的不良原因。可以按供应商、采购/委外部门、存货进行分组统计。

【栏目说明】**过滤条件：**

- 不良品处理方式：下拉选择，只能选择不良品处理流程为：拒收、降级、报废、分拣对应的不良品处理方式。

5.2 生产检验报表

提供生产过程中的工序、产成品的检验结果、不良品分析的统计，提供产成品待检明细的查询。

5.2.1 待检产品明细表

统计一段时间内已报检但还未进行检验的产品，并可根据检验周期查询哪些快到期、已到期或已过期，但还没有检验的业务。此报表可以根据生产订单、生产部门、存货进行统计。

【栏目说明】

统计的是符合过滤条件的未生成产品检验单的产品报检单。

- 计划检验天数：从存货档案中带入。
- 预计检验完成日期=报检单的审核日期+计划检验天数
- 距离检验完成天数=预计检验完成日期 - 当前登录业务日期
- 状态：
 - ◆ 距离检验完成天数>0，状态为临近；
 - ◆ 距离检验完成天数=0，状态为到期；
 - ◆ 距离检验完成天数<0，状态为逾期。

5.2.2 产品检验质量台账

产品检验质量台帐是对一段时间内的某产品的各指标以列表形式进行展现，以便用户更好了解各项指标情况。

产品检验质量台账是以产品检验单作为数据来源进行统计的，按存货分页显示，一个存货一页，可以上下翻页。此报表以检验单的表头信息+指标检测值为主要的数据来源。按检验日期+检验单号排序显示，一个检验单一行记录，如果一个检验单上有多个指标，只显示检验单上指标检测值不为空的指标，指标以双层表头方式横向展开，上层显示检验项目+指标名称、下层显示指标的标准值、检测值、上限值、下限值。

【过滤条件】

- 不包含已返工产品：默认值为否。如果选择不包含已返工数据指统计检验单时要把检验单的批检验结果为不接收且检验单对应的不良品处理单的不良品处理流程为返工的检验单过滤掉，不查询。

【栏目说明】

根据所选择的过滤条件统计检验单，得到相应的统计结果。

- 加权平均值 = 同一指标(第 1 次检验的检测值*第 1 次检验的检验数量+第 2 次检验的检测值*第 2 次检验的检验数量.... +第 n 次检验的检测值*第 n 次检验的检验数量)/(第 1 次检验的检验数量+ 第 2 次检验的检验数量....+ 第 n 次检验的检验数量)

假定以 Quantity：代表检验数量，Value：代表指标的检测值

则以公式表示加权平均值为：

$$\text{加 权 平 均 值} = \frac{(\text{Value1} * \text{Quantity1} + \text{Value2} * \text{Quantity2} + \dots + \text{Valuen} * \text{Quantityn})}{(\text{Quantity1} + \text{Quantity2} + \dots + \text{Quantityn})}$$

- 标准偏差 $S = \text{SQRT} (((\text{Avg-value1}) * (\text{Avg-value1}) + (\text{Avg-value2}) * (\text{Avg-value2}) + \dots + (\text{Avg-valuen}) * (\text{Avg-valuen}))/n)$

说明：Avg 代表指标的平均值。SQRT 代表表达式的平方根。

5.2.3 产品检验统计分析表

根据产品检验中的检验进行检验结果统计分析。

【栏目说明】

根据符合条件的产品检验单记录带入

- 批次合格率：合格总批次/报检总报次*100%
- 抽检合格率：样本合格数量/抽检数量*100%
- 合格率(分拣前、分拣后)：合格接收数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 不良品率(分拣前、分拣后)：不良品数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%

5.2.4 产品不良品原因分析表

根据产品检验中全部记录的不良品原因进行统计分析。

【栏目说明】

根据符合条件的产品不良品处理单记录带入。

- 不良品原因比率：不良品原因的不良品数量/不良品总数量*100%

5.2.5 生产部门质量绩效分析表

用于评价生产部门生产的产品或此部门生产某一道工序的质量情况。

【业务规则】

- 如果是统计生产部门生产产品的质量情况时，生产部门取的是生产订单中的生产部门。
- 如果是统计生产部门生产工序的质量情况时，生产部门取的是报检工序对应的工作中心所属的生产部门。

【栏目说明】

根据符合条件的产品检验单或工序检验单记录带入

- 批次合格率：合格总批次/报检总报次*100%
- 抽检合格率：样本合格数量/抽检数量*100%
- 合格率(分拣前、分拣后)：合格接收数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 不良品率(分拣前、分拣后)：不良品数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%

5.2.6 工作中心质量分析表

统计一个或几个工作中心的生产中对于工序生产的质量绩效情况。根据工序检验的情况进行统计。

【栏目说明】

根据符合条件的工序检验单记录带入

- 批次合格率：合格总批次/报检总报次*100%
- 抽检合格率：样本合格数量/抽检数量*100%
- 合格率(分拣前、分拣后)：合格接收数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 不良品率(分拣前、分拣后)：不良品数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%

5.3 在库检验报表

用于对库存存货复检的统计分析

【栏目说明】

根据符合条件的在库检验单记录带入

- 抽检合格率：样本合格数量/抽检数量*100%
- 合格率(分拣前、分拣后)：合格接收数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 不良品率(分拣前、分拣后)：不良品数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 批次合格率：合格总批次/报检总报次*100%

注：无分拣指的是检验结果不包括第二次分拣后的结果。

5.3.1 在库不良品原因分析表

根据在库不良品记录单中记录的不良品原因进行统计分析。

【栏目说明】**报表栏目**

根据符合条件的在库不良品处理单记录带入。

- 不良品原因比率：不良品原因的不良品数量/不良品总数量*100%

5.3.2 在库指标检验统计表

用于统计检验单中指标的检验情况。

【栏目说明】

- 检验项目名称、检验指标名称
- 指标检验数量、指标检验合格数量、不合格数量
- 指标检验次数、合格次数
- 指标检验成本=检验人工成本、检验仪设成本、检验用料成本

5.4 发退货检验报表

用于统计检验类型为“发货检验”、“退货检验”的检验结果、不良品原因。

【栏目说明】

表体栏目

根据符合条件的发退货检验单记录带入

- 抽检合格率：样本合格数量/抽检数量*100%
- 合格率(分拣前、分拣后)：合格接收数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 不良品率(分拣前、分拣后)：不良品数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 批次合格率：合格总批次/报检总报次*100%

注：无分拣指的是检验结果不包括第二次分拣后的结果。

5.5 其他检验报表

用于统计检验类型为“其他检验”的检验结果、不良品原因。

【栏目说明】

根据符合条件的其他检验单记录带入

- 抽检合格率：样本合格数量/抽检数量*100%
- 合格率(分拣前、分拣后)：合格接收数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 不良品率(分拣前、分拣后)：不良品数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 批次合格率：合格总批次/报检总报次*100%

5.6 质量成本统计

5.6.1 存货检验质量成本统计表

统计检验过程中发生的检验成本，如果有不良品，则还可以统计不良损失的金额。

【栏目说明】

- 报检数量：根据过滤条件汇总检验单中的报检数量。

- 抽检数量：只针对检验方式=“抽检”的情况，即统计检验方式=“抽检”的检验单的抽检量。
- 检验成本：符合条件的检验单中定的表头的检验成本。
- 不良损失：如果检验结果有不良品，则统计对应不良品处理单中的表头的不良损失。

5.6.2 指标检验质量成本统计表

统计检验过程中每一个指标检验发生的检验成本。

【栏目说明】

根据符合条件的检验单带入

- 检验类型、检验单号
- 检验项目编码、检验项目名称、检验指标编码、检验指标名称
- 指标检验数量：统计符合条件的检验单的表体记录的指标检验数量。
- 指标检验成本：即符合条件的检验单的指标检验成本，且=检验仪设成本+检验人工成本+检验用料成本。
- 检验仪设成本：符合条件的检验单表体对应检验指标的检验仪设成本。
- 检验人工成本：符合条件的检验单表体对应检验指标的检验人工成本。
- 检验用料成本：符合条件的检验单表体对应检验指标的检验用料成本。

5.7 质量综合统计报表

用于统计各种检验类型的检验情况、不良品原因。

5.7.1 待检明细表

支持各种类型的检验，统计已报检但还未进行检验的存货，并可根据检验周期查询哪些快到期、已到期或已过期，但还没有检验的业务。

【栏目说明】

统计的是符合过滤条件的未生成检验单的报检单。

- 计划检验天数：从存货档案中带入。
- 预计检验完成日期=报检单的审核日期+计划检验天数
- 距离检验完成天数=预计检验完成日期 - 当前登录业务日期
- 状态：
 - ◆ 距离检验完成天数>0，状态为临近；
 - ◆ 距离检验完成天数=0，状态为到期；
 - ◆ 距离检验完成天数<0，状态为逾期。

5.7.2 质量检验综合统计分析表

【栏目说明】

根据符合条件的检验单带入

- 抽检合格率：样本合格数量/抽检数量*100%
- 合格率(分拣前、分拣后)：合格接收数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 不良品率(分拣前、分拣后)：不良品数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 批次合格率：合格总批次/报检总报次*100%

注：无分拣指的是检验结果不包括第二次分拣后的结果。

5.7.3 不良品原因分析表

根据各类型检验中全部不良品处理单记录的不良品原因进行统计分析。

【栏目说明】

根据符合条件的不良品处理单记录带入。

- 不良品原因比率：不良品原因的不良品数量/不良品总数量*100%

5.7.4 合同质量分析表

按合同号分析其质量检验情况。

【栏目说明】

过滤条件：

- 检验类型：可选与合同有关的所有检验类型：采购检验、进口检验、委外检验、发货检验、退货检验、产品检验等。

根据符合条件的检验单带入。当前统计表是按合同号+存货分组统计合同的质量情况。

- 抽检合格率：样本合格数量/抽检数量*100%
- 合格率(分拣前、分拣后)：合格接收数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 不良品率(分拣前、分拣后)：不良品数量(分拣前、分拣后)/报检数量*100%
- 批次合格率：合格总批次/报检总报次*100%

5.7.5 检验样本统计表

可按检验的详细情况，查询整批的检验结果、指标的检验结果和样本的检验结果。
可查询每个指标所有样本的检验结果，也可查询每个样本各指标的检验信息。

5.8 质量追溯

质量追溯是对批次、序列号或出库跟踪入库属性存货的采购、检验、生产加工、销售、售后服务线索的追踪。

质量追溯系统打通企业内采购、生产、质量、物流、销售、售后服务各个环节的业务数据，帮助企业进行质量问题分析以及确定质量问题影响范围。

【应用范围】

- 溯源查询：可查询产品的材料构成关系、生产过程、质量情况、收发流水以及库存情况。
- 去向查询，查询相关存货的生产去向，就是追踪相关存货被用于哪些产品上，另外可查询相关存货的质量检验、收发流水、库存情况、销售流向和售后服务情况。

【菜单路径】

报表 - 质量追溯

【操作说明】

1. 质量管理员在过滤界面中输入存货、序列号、批号、入库单号、供应商、客户、销售出库日期等信息，可以查询到符合条件的物料记录。
2. 在质量追溯主界面上按[溯源]按钮，进入溯源界面，系统按照页签方式提供如下信息：
 - 材料构成`
 - 库存状况`
 - 收发流水`
 - 库存状况`
 - 加工过程`
3. 在质量追溯主界面上按[去向]按钮，进入去向界面，系统按照页签方式提供如下信息：
 - 生产去向`
 - 质量情况`
 - 销售流向`
 - 库存状况`
 - 售后服务`

5.8.1 溯源

【概述】

企业发现某跟踪型产品存在质量问题，通过溯源可查询该存货的产品构成情况、构成产品的子件收发情况、库存情况，可分析这些跟踪型产品的物料来源，帮助企业

快速定位质量问题发生的原因及影响范围，采取同供应商索赔、库存冻结等措施来降低质量缺陷成本。

【应用操作说明】

对跟踪型物料进行溯源查询，系统显示物料的溯源主信息，表头为物料的基本信息，表体为多页签方式展示，按照选择的业务范围分别展示材料构成、加工过程、收发流水和库存状态。

- 材料构成关系：以树形方式展示了该物料在生产过程中使用物料的材料清单。树的根为跟踪型物料，树的子节点为上级节点的物料对应的子件序列号、批次、对应入库单号记录。只有存货属性为自制或者委外属性时，才显示该页签。在此显示库存量为现存总量，在库存状态中显示库存明细量。双击母件行可进入生产订单或者委外订单界面。



提示

- 在序列号溯源情况下，能追溯到批号、出库跟踪入库和序列号管理的子件
- 在批号溯源情况下，只能追溯到批号、出库跟踪入库的子件。
- 以入库单号溯源情况下，只能追溯到批号、出库跟踪入库的子件。

- 加工过程：查找该跟踪型物料对应的生产订单行（可能会有多行，比如量产的生产订单行、返工的生产订单行、售后维修的生产订单行），显示对应的生产订单工序计划；如果生产订单启用工序流转卡，则显示工序流转卡，双击可进入单据维护界面。
- 质量情况：展示该跟踪型物料及构成材料的采购/生产/委外/工序的检验信息，显示报检量，合格量，不合格量，检验方式和检验方案，双击质量情况记录可进入质量检验单查看详细的检验记录，包括各项检验项目的检验结果。
- 收发流水：展示该跟踪型物料及构成材料的收发流水记录。通过双击收发流水记录，可以进入供应链单据查看界面，查看对应单据的详细信息。活动类型描述了收发历史中的发生的业务，比如采购入库、销售出库等，与单据类型一一对应。
- 库存状态：显示该跟踪型物料以及物料构成关系中相关子件的在库情况。

5.8.2 去向

【概述】

企业通过去向查询可追踪跟踪型物料的收发流水、库存、生产去向、销售流向等信息，查询物料库存情况；生产成了哪些产品；产品销售给了哪些客户；帮助企业快速定位问题的范围，采取质量召回、库存冻结等措施来减少问题产品的负面影响。

【应用操作说明】

对跟踪型物料进行去向查询，系统主界面展示物料的去向信息，表头为物料的基本信息，表体为多页签方式展示，按照选择的业务范围分别展示收发流水、生产去向、库存状态、销售流向和售后服务内容。

- 生产去向：以树形展示了该物料被加工成了哪些成品，树的根为被追踪的存货，树的子节点为上级节点物料的母件批次、序列号、出库跟踪入库。只有存货属性为生产耗用属性时，才显示该页签。，在此界面显示库存现存总量，双击母件行可进入生产订单或者委外订单界面。



注意

- 在对批号进行追溯情况下，可以追溯到批号、出库跟踪入库、序列号的母件。
- 在对出库跟踪入库情况下，只能追溯到批号、出库跟踪入库的母件。
- 在对序列号进行追溯时，只能查询序列号的母件。

- 收发流水：展示了该跟踪型物料的收发历史，系统以业务发生顺序展示相关的收发历史及不合格品的处理记录，通过双击收发流水行，可进入单据查看详细信息。活动类型描述了收发历史中的发生的业务，比如采购入库、销售出库、不合格品处理等，与单据类型对应。收发流水默认显示生产去向页签选中行的收发流水信息，选择全部并进行过滤时，列出生产去向页签中所有物料的收发流水信息。
- 库存状态：显示该跟踪型物料以及物料构成关系中相关子件的在库情况。
- 销售流向：显示该跟踪型物料的销售情况。双击可联查销售出库单。
- 售后服务：展示该跟踪型物料的维修服务记录，包括服务日期、服务类型、故障产品序列号、故障类型、处理方式等。双击维修服务记录，可进入服务单。
- 质量情况：展示该跟踪型物料相关的完工质检、来料检验、发货检验、在库检验情况，显示报检量，合格量，不合格量，检验方式和检验方案，双击质量情况记录可进入质量检验单查看详细的检验记录，包括各项检验项目的检验结果。



第 6 章 其它业务处理

6.1 数据卸出

企业的 ERP 运行一段时期后，可将不再需要的数据卸出，以提高操作的效率。数据卸出的操作是在服务器上的《系统管理》中进行，具体操作说明参见《系统管理》帮助。

【菜单路径】

系统管理 - 账套库 - 数据卸出

【数据卸出规则】

总规则：

- 上游单据不可卸载时，下游单据也不卸载。下游单据不满足卸载条件时，上游单据满足卸载条件时，仍可卸载。例如：采购到货单不满足卸载条件时，其对应的下游报检单、检验单、不良品处理单、入库单等都不可卸载。
- 采购/委外/进口订单、销售/出口订单均以关闭日期进行判断是否可卸载，即订单已关闭且在卸载日期之前关闭才可卸载。
- 采购/委外/进口到货单、销售/出口发货单以单据是否关闭或是否执行完成来判断，即到货单或发货单已关闭或虽未关闭但已执行完成时也可卸载。
- 卸载单据时，单据相关的审批流信息同步卸载。

详细规则：

单据	不可卸载条件
来料报检单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 到货单不可卸载时，其对应的报检单不能卸载； 报检单不卸载时，下游的检验单不能卸载。
来料检验单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 报检单不可卸载时，检验单不能卸载； 检验单不卸载时，下游的不良品处理单和入库单不能卸载。
来料不良品处理单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 检验单不可卸载时，不良品处理单不能卸载；

	不良品处理单不卸载时，下游的入库单和不合格品记录单不能卸载。
来源于生产 订单的产品 报检单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 生产订单不可卸载时，其对应的报检单不能卸载； 报检单不卸载时，下游的检验单不能卸载。
来源于生产 订单的产品 检验单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 报检单不可卸载时，检验单不能卸载； 检验单不卸载时，下游的不良品处理单和入库单不能卸载
来源于生产 订单的产品 不良品处理 单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 检验单不可卸载时，不良品处理单不能卸载； 不良品处理单不卸载时，下游的返工订单、入库单和不合格品记录单不能卸载。
手工录入的 产品报检单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 报检单未全部生成检验单时不可卸载，即累计检验数量/件数小于报检数量/件数时不可卸载； 报检单不卸载时，下游的检验单不能卸载。
手工录入的 产品检验单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核的单据不允许卸载； 报检单不可卸载时，检验单不能卸载； 产品检验单未全部生成入库单或不良品处理单时不能卸载； 检验单不卸载时，下游的不良品处理单和入库单不能卸载。
手工录入的 产品不良品 处理单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核的单据不允许卸载； 不良品处理单有降级数量但未全部生成入库单时不能卸载； 不良品处理单有报废数量但未全部生成不合格品记录单时不能卸载； 不良品处理单有分拣数量但未分拣其对应的报检单不能卸载； 检验单不可卸载时，不良品处理单不能卸载； 不良品处理单不卸载时，下游的入库单和不合格品记录单不能卸载。

在库报检单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未生成检验单时不允许卸载； 报检单满足卸载条件但对应的检验单或不良品处理单不满足卸载条件时，报检单不允许卸载； 报检单不卸载时，下游的检验单不能卸载。
在库检验单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核时不允许卸载； 报检单不可卸载时，检验单不能卸载； 有需要做不良品处理的不良品数量但还没有生成不良品处理单时不能卸载； 检验单不卸载时，下游的不良品处理单不能卸载。
在库不良品处理单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核时不允许卸载； 检验单不可卸载时，不良品处理单不能卸载； 有降级数量但还没有全部生成库存管理的其他出入库单时不能卸载； 有报废数量但还没有全部生成库存管理的不合格品记录单时不能卸载； 有返工数量但还没有全部生成返工订单时不能卸载； 有退货数量但还没有全部生成采购退货单时不能卸载； 有分拣数量但未分拣时其对应的报检单不能卸载； 不良品处理单不卸载时，下游的返工生产订单、采购退货单、出入库单和不合格品记录单不能卸载。
发货报检单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未生成检验单时不允许卸载； 报检单不卸载时，下游的检验单不能卸载； 未卸载的发货单/销货单对应的发货报检单不能卸载。

发货检验单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核时不允许卸载； 报检单不可卸载时，检验单不能卸载； 有需要做不良品处理的不良品数量但还没有生成不良品处理单时不能卸载； 检验单不卸载时，下游的不良品处理单不能卸载
发货不良品处理单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核时不允许卸载； 检验单不可卸载时，不良品处理单不能卸载； 有降级数量但还没有全部生成库存管理的其他出入库单时不能卸载； 有报废数量但还没有全部生成库存管理的不合格品记录单时不能卸载； 有分拣数量但还没有生成报检单时其对应的报检单不能卸载； 不良品处理单不卸载时，下游的出入库单和不合格品记录单不能卸载。
退货报检单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未生成检验单时不允许卸载； 未卸载的销售出库单对应的退货报检单不能卸载 报检单满足卸载条件但对应的检验单或不良品处理单不满足卸载条件时，报检单不允许卸载； 报检单不卸载时，下游的检验单不能卸载。
退货检验单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核时不允许卸载； 有需要做不良品处理的不良品数量但还没有生成不良品处理单时不能卸载； 检验单不卸载时，下游的不良品处理单不能卸载。
退货不良品处理单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核时不允许卸载； 有降级数量但还没有全部生成库存管理的其他出入库单时不能卸载； 有报废数量但还没有全部生成库存管理的不合格品记录单时不能卸载；

	有返工数量但还没有全部生成返工订单时不能卸载； 已审核有分拣数量但还没有生成报检单时不能卸载； 不良品处理单不卸载时，下游的返工生产订单、出入库单和不合格品记录单不能卸载。
工序报检单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未生成检验单时不允许卸载； 未卸载的工序转移单或委外收料单对应的工序报检单不能卸载。 报检单不卸载时，下游的检验单不能卸载。
工序检验单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 报检单不卸载时，检验单不能卸载。 有需要做不良品处理的不良品数量但还没有生成不良品处理单时不能卸载； 检验单不卸载时，下游的不良品处理单不能卸载。
工序不良品处理单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核时不允许卸载； 检验单不卸载时，不良品处理单不能卸载。 有分拣数量但还没有生成报检单时其对应的报检单不能卸载。
其他报检单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未生成检验单时不允许卸载； 报检单不卸载时，下游的检验单不能卸载。
其他检验单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核时不允许卸载； 报检单不卸载时，检验单不能卸载。 有需要做不良品处理的不良品数量但还没有生成不良品处理单时不能卸载； 检验单不卸载时，下游的不良品处理单不能卸载。
其他不良品处理单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 未审核时不允许卸载；

	有分拣数量但还没有生成报检单时其对应的报检单不能卸载； 检验单不卸载时，不良品处理单不能卸载。
留样单	单据日期大于卸载日期的不可卸载； 表体有未审核的记录时不允许卸载； 留样单不卸载时其对应的报检单不能卸载。

6.2 重新初始化

如果企业组织架构发生重大变化或者经营范围发生变迁，受到数据库完整性约束，多年数据放在一起，不能直接调整主数据。可以支持用户采用重新初始化的方式，把以前年度的期末数据、可用资料结转过来，然后进行调整。

账套库初始化操作是在服务器上的《系统管理》中进行，具体操作说明参见《系统管理》帮助。

【菜单路径】

系统管理 - 账套库 - 账套库初始化

【结转内容】

重新初始化质量管理可结转的数据包括：质量检验方案和所有的质量档案包括检验项目、检验指标、检验设备仪器、检验环境、检验地点、检验样板、检验图纸、不良品处理方式、自定义抽检规则和自定义抽检方案、质量文档、存货检验计划、质量检验方案存货对照表、存货自定义抽检规则。

【结转规则】

- 如果新账套库中已录入了检验单，则不允许再结转质量检验方案和所有的质量档案。
- 如果新账套库中不存在任何检验单，则可结转上述数据；而且如果新年度账中已录入了要结转的档案，则系统会先将相关档案清空后再结转。



注意

- 质量检验方案和质量档案结转后，在满足业务规则的情况下用户可进行适当调整。

用友U8+ | 中型企业互联网经营管理平台

地址：北京市海淀区北清路68号用友产业园
邮编：100094 总机：+86-10-86396688
网址：www.yonyou.com
客户专线：4006 600 588



用友U8+ 微信公众号



用友服务 微信公众号