
目 录

第一章 实习目的	2
第二章 模拟企业资料	2
(一) 企业背景介绍	2
(二) 企业流程介绍	4
第三章 实习指导	8
(一) 实习说明	8
(二) 课时安排	9
第四章 模拟实习	11
实习一 基础数据	11
第一节 系统功能、操作使用介绍及公司信息、基础代码设置	11
第二节 物料设置	18
第三节 其他资料设置	30
实习二 业务数据	43
第一节 2002年12月—2003年8月1日发生的业务	44
第二节 2003年8月4日发生的业务	50
第三节 2003年8月5日发生的业务	53
第四节 2003年8月6日发生的业务	55
第五节 2003年8月7日至8月8日发生的业务	58
第六节 2003年8月11日至8月14日发生的业务	61
第七节 2003年8月15日发生的业务	64
第八节 2003年8月18日发生的业务	66
第九节 2003年8月19日发生的业务	67
第十节 2003年8月20日至21日发生的业务	67
第十一节 2003年8月22至27日发生的业务	68
第十二节 2003年8月28日发生的业务	69
第十三节 2003年8月29日发生的业务	69
第十四节 实习总结	72
第五章 实习考核	72

第一章 实习目的

通过模拟五羊-本田这一典型的加工装配型企业的运作，遵照企业“服务至上，追求卓越”的宗旨，假设市场需求都有保障条件下，企业采用直线职能制组织结构，强调决策的重要性，管理的核心是有效的协调，以充分发挥管理资源的作用，逐步追求采用精良管理，虚拟公司等计算机管理方式方法，运用权变理论，不断完善企业管理，最终以实现企业价值最大化为奋斗目标。

通过模拟实习，使学生在参与营销、技术、采购、设备、生产、品质、仓库、财务、人事等各个环节的实际操作过程中，熟悉各职能部门是怎样独立运作，部门之间是怎样相互协调关系。把企业作为整体系统适应外部环境变化的条件，应该如何有效地进行现代企业管理的运作。为便于实习，对每一个功能模块操作，提出较为具体的要求：

通过基础数据模块的实习，理解基础数据在企业管理中的作用。

通过营销管理模块的实习，掌握销售合同的签定，按客户订单组织生产的一般流程，掌握客户管理的基本内容与要求，了解售后服务的主要业务，明确营销管理在企业管理中的重要地位。

通过技术管理模块的实习，理解进行产品开发、技术开发的一般程序。

通过采购管理模块的实习，掌握物料采购的一般流程；理解物料供应的基本要求。

通过设备管理模块的实习，掌握设备动力保障系统的运作内容与要求。

通过生产管理模块的实习，掌握生产计划的制定方法，以及按生产计划组织生产过程的一般流程，了解物料清单和物料需求计划的基本内容。

通过品质管理模块的实习，理解品质管理的体系包括品质的控制、品质保证、品质工程三个重要组成部分的基本要求；掌握物料、产品质检的一般流程；了解质检技术标准。

通过仓库管理模块的实习，掌握库存管理的一般流程，了解库存控制的方法。

通过财务管理模块的实习，掌握应收款和应付款业务处理流程；掌握成本核算的内容及要求；掌握财务成果核算的要点，了解资金筹备和运用的价值分析。

通过人力资源模块的实习，提高对人本管理重要意义的认识，掌握员工招聘、录用、使用和业绩评价的一般流程，理解提案制度对提高人力资源作用的意义。

学生通过以上模块的实习，能够了解现代企业管理的一般流程，并能整合所学的管理理论知识，掌握现代企业管理的实用工具与方法，成为企业所需要的实用管理人才。

第二章 模拟企业资料

（一）企业背景介绍

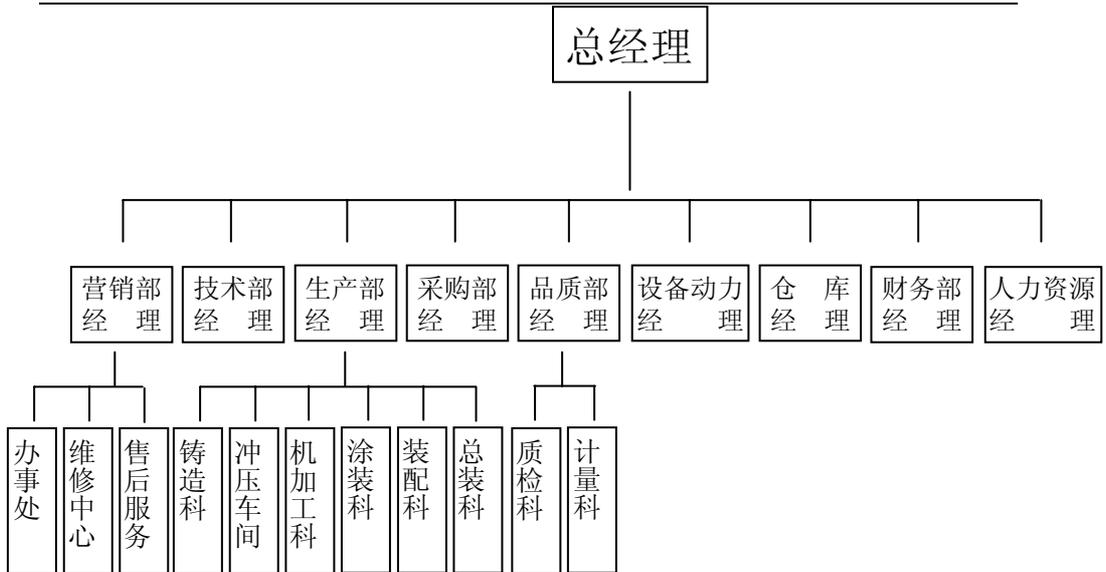
五羊-本田摩托（广州）有限公司是由广州摩托集团公司和日本本田技研工业株式会社共同投资、经营的中外合资企业，于1992年8月正式成立，合同期限为30年，注册资本为3000万美元，中、日双方各占50%股份。

公司现有员工 2019 人，中、日双方各派三名高层管理人员担任公司正、副总经理。公司成立以来，一直坚持质量效益型名牌发展道路，学习、吸收日本本田公司先进的技术和科学的管理经验，中日双方人员紧密团结、真诚合作，现已建立起一套既反映本田管理思想又符合中国国情和企业实际的“以人为本”的管理体制，公司的两个文明建设比翼齐飞，取得了令人瞩目的经济效益和社会效益。至 2002 年为止，公司累计产销精品摩托车近 240 万辆，完成工业总产值 328 亿元，上缴税金近 32 亿元，实现销售收入 230 亿元、利润近 7 亿元。多年来，公司一直都是广州市、广东省的纳税大户和纳税模范企业。

公司的主要产品有 WY125 和 WH125 型系列骑式摩托车、WH125T 和 WH100T 型系列踏板摩托车。这些产品以其质量好、款式新颖、加速性能优越、耗油量小而深受广大消费者欢迎，先后获得“广州市名牌产品”、“广东省名牌产品”、“中国机械工业名牌产品”及“全国最畅销国产商品金桥奖三连冠”等多项殊荣。

公司成立以来，分别被评为广州市、广东省的先进单位，广州市文明单位标兵、广东企业文化建设先进单位、机械工业企业管理基础工作规范化达标企业、机械工业管理进步示范企业、全国机械工业文明单位、全国质量效益型先进企业、全国思想政治工作优秀企业等光荣称号。1996 年，公司被评为全国机械工业百家最大工业企业之一。1997 年，公司通过了 ISO9002 国内、外联合认证。1998 年，公司的图案商标被评为广州市著名商标。1999 年，公司被美国《财富》杂志评为中国整体最受赞赏的外资企业之一，是国内摩托车行业中唯一获此殊荣的企业。2000 年，公司的图案商标被评为广东省著名商标。2002 年 10 月，公司通过了 ISO9001:2000 和 ISO14001 的联合认证审核。2002 年 9 月，公司被评为 2001 年中国机械工业企业核心竞争力 100 强。公司在发展经济的同时，坚持两个文明一起抓，以我为主，兼取他长，积极构建具有五羊-本田鲜明特色的企业文化体系，为在合资企业中开展党建工作做出了有益的探索，公司党委先后被评为广州市先进基层党组织、广东省先进基层党组织、广东省模范基层党组织。2000 年，公司党委书记钟瑞洪受到江泽民同志的亲切接见并汇报了公司以“相兼相容，复合多能”为特点的合资企业党建工作情况，江泽民同志对我司坚持党在企业中的政治核心地位，积极探索合资企业党建工作新路子的做法表示肯定和勉励。2002 年，公司党委书记钟瑞洪光荣出席中国共产党第十六次全国代表大会。

面对新的挑战，五羊-本田摩托（广州）有限公司将一如既往地弘扬“聚五羊灵气，取本田精髓，创世界一流”的企业精神，继续坚持“以人为本”的管理方针和“顾客至上，质量第一，信誉第一”的企业信条，恪守“先质量，后产量；先维修，后生产；先服务，后销售”的营销方针，遵循“名牌战略”和“以质取胜”的企业发展思路，持续不断地提高企业核心竞争力，坚定不移地实践“高起点、高质量、多档次、高效益”的发展道路，建立起适应市场变化的经营管理体制，向国际型现代化企业迈进！



(二) 企业流程介绍

1、销售流程

- (1) 制定营销计划，负责市场调研、寻找商机、进行科学预测、制订销售预测计划交生产部门，将市场新产品、新技术的开发应用信息反馈给技术部门；
- (2) 建立新老客户详细档案，评估信用状况，密切同客户的关系；
- (3) 向客户报价，录入客户订单，进行订单评审，与客户洽谈，签订销售合同，生成订制单；
- (4) 查询库存，若货源充裕，则填写交运单交客户，仓库发货。若货源不足，则生成订制单交生产部安排生产，按合同规定交货日期填写交运单交客户，仓库发货；
- (5) 按合同规定的收款方式收款；发货后，财务部确定为销售收入，同时结转销售成本。收取客户付款后交财务部开具发票交客户并进行相关账务处理；
- (6) 若合同生效后，客户要求更改订货，应及时修改已录入的合同、订制单和交运单，并通知生产部调整生产计划；
- (7) 实行售后跟踪服务；
 - (a) 日常的产品维修记录。
 - (b) 客户提出退货时，填写退货单，将退货交品质部检验。
 - (c) 客户要换损时，填写客户请偿申请单，审核后，将毁损产品送品质部检验处理。仓库根据换损交运单，重新发货。
 - (d) 将维修费用、退货或折让、换损的有关单据交财务部门处理。
- (8) 录入客户意见，定期分类汇总分析；
- (9) 建立业务员资料，定期进行业务员业绩分析；
- (10) 定期进行销售统计分析；

2、生产流程

- (1) 由财务、营销、生产三个部门共同制订年度生产规划、月度生产规划；
- (2) 根据预测订制单和订制单，参考年度生产规划与月度生产规划编制主生产计划；
- (3) 进行粗能力分析，生产能力不够时调整主生产计划，并确定主生产计划可行；
- (4) 根据主生产计划、库存信息和物料清单编制物料需求计划，包括外购计划、外协加工计划和车间作业计划；
- (5) 根据工艺路线、工作中心进行细能力分析，生产能力不够时调整能力和负荷；
- (6) 按照车间作业计划，编制工序任务单，领取材料，投料生产，记录各道工序完成人员及发生的所有费用；
- (7) 生产过程制造的半成品、产成品填单送品质部进行质量检验入库；
- (8) 各车间对已领未用的材料，填写退料单，送品质部检验入库；
- (9) 各车间将实际发生的材料耗费，工人工时和机器工时统计，交财务部门填写成本计算单，交人力资源部记录工人工时和工资；
- (10) 出具相应的生产进度及产量报表；

3、采购流程

- (1) 建立供应商详细档案，对供应商进行信用评估，密切同供应商的关系；
- (2) 根据外购计划、外协加工计划和请购单，查询相关的供应商，洽谈签订采购合同；
- (3) 根据外协领料计划发料给外协厂商；
- (4) 根据需要申请暂付款；
- (5) 货到后，填写交货单，送品质部进行质量检验；对不合格物料拒收并通知供应商；
- (6) 根据合同规定的付款方式付款；收取发票，核销暂付款后交财务部进行账务处理；
- (7) 出具相应的应付、已付报表；

4、质检流程

- (1) 根据国家质检部门的有关标准和公司的实际质量水平设定质量检验的目标合格率；
- (2) 建立计量器具台帐，定期将计量器具送相关部门校验；
- (3) 根据外购、外包外协的物料送检单对物料进行检验，填写质检记录；
- (4) 根据自制半成品、成品和车间退料送检单对物料进行检验，填写质检记录；
- (5) 经质检，合格通知仓库入库，不合格通知采购或生产车间。出现不良品时作不良品处理；
- (6) 对销售退货，换损产品的送检单，经质检合格入库。换损产品及时处理；
- (7) 出具相关的质量统计分析报表，包括收货日报表、半成品质量统计报表、

成品质量统计报表、外协件质量统计报表；

5、仓库流程

- (1) 入库。接收经品质部门检验的合格物料，办理入库手续，编明库区货架货位。填写相应的入库单，包括交货入库单、半成品入库单、成品入库单、退料入库单和成品退货入库单。按各种入库的物料、按品种分类进行明细登记；
 - (2) 储存。会同财务部核定存货流动资金占用定额，确定最高库存量、安全库存量，实施总量控制，加强库存管理，减少仓储费用，达到库存资金周转目标。在满足企业生产耗用和出售需要的前提下，以最低库存水平取得最高库存效果。定期提供现存物料明细统计报表；
 - (3) 出库。审核各类单据办理出库手续，包括销售部门的成品交运单和换损交运单，生产部门的领料单和外包单，填写出库单，按要求发货或发料；
 - (4) 月末，连同有关部门主管进行盘点，编制盘点表，录入盘点数据。并与账存数对比，记录盘盈盘亏数据，交财务部门作账务处理；
 - (5) 月末，提供存货收发存统计表、低于安全存货量统计表、超储货物统计表、盘点表，及时反映库存水平；
- 关键是保障物料供应，按期交货出库，并随时接受各相关部门的信息查询。

6、设备管理流程

- (1) 根据供水部门、电力局的水电费发票，录入公司水电费支出。根据企业内各生产车间、部门的水表、电表抄表数，录入各车间、部门的水电费通知单，交财务部门进行财务处理；
 - (2) 在需要时提出购买设备申请款，选择生产厂家，签订买卖合同。新设备到厂后，会同品质部、财务部凭设备交货单开箱验收，填写设备开箱验收单；设备经安装调试后，正式移交，填写设备安装移交单，登记固定资产，并交财务部门进行账务处理；
 - (3) 建立和完善设备管理制度，制定设备的维护保养计划，定期实施维修保养，使设备始终保持良好的技术状态，保障企业生产经营活动的正常进行；并填写设备使用情况；
 - (4) 设备出现故障，及时维修，填写设备故障排除记录。设备出现事故，分清事故性质、级别，记录事故实况、查清原因、采取措施，坚持事故处理“三不放过”的要求。若出现大事故、重大事故应立即向上级主管报告；
- 关键是保障水电供应，确保设备完好率，保证设备正常有效运转。

7、人事部流程

- (1) 确定企业的编制定员、编制各类员工的岗位职责权利，建立和完善人事管理制度、劳动工资制度，确定员工工资标准，建立与完善岗位、职务培训制度以及考核标准；
- (2) 通过内部提拔、调动和对外招聘、面试、录用、考查等方式，满足企业

各部门对各类人力资源的需求。根据应聘申请表和其他个人资料，录入人事档案；

- (3) 制订培训计划，实施对员工的上岗培训、在职培训，建立培训档案，定期编制培训统计报表；
- (4) 实施员工提案制度，月末要求每个员工对企业经营管理现状，存在问题等提出评估，提出改进建议，参与管理，激发员工积极性，增强企业的凝聚力；
- (5) 关心并逐步提高员工福利待遇，根据员工每月考勤记录和业绩考核，提供劳动工资报表交财务部门发放工资。审核劳保用品请购申请单，审批后到仓库领用；

关键是保障企业各部门对各类人才的需求。并通过激励、调动员工的积极性，做到人尽其才。

8、财务部流程：

- (1) 通过吸引投资、贷款和内部积累，适时地保证对资金的需用量；
- (2) 审批采购部门的请款单，付款并记录已付款，编制预付款凭证。审验采购部门交来的购货发票和到货单，条件符合的登记应付账款；登记物料的明细账，汇总登记总账等有关的购货业务；
- (3) 根据营销部门交来的销售合同和交运单，确认销售实现，登记应收账款，登记产品销售收入，结转相关的产品销售成本等有关的销售业务；
- (4) 按照营销部门交来的缴款单和客户付款凭证，记录已收款，编制收款凭证，冲减应收账款；
- (5) 定期查询应收款的收款情况和账龄，对逾期应收款和账龄分析采取相应的催款政策，以免发生坏账；
- (6) 核定存货流动资金占用定额和有关部门的周转金，审批技术改造、专项工程和设备购买的申请款申请；
- (7) 根据企业生产特点和管理要求，选定产品成本计算方法。根据产品制造过程中的直接材料、直接人工和制造费用，编制成本计算单。还要编制管理费用销售费用以及财务费用预算，加强对费用、成本的核算管理；
- (8) 根据仓库各类物料的入库、出库单据和相关资料，编制企业内部各类统计报表，以备查询；
- (9) 根据人力资源部编制的工资报表，记录并发放工资；
- (10) 月末通过财产清查，实现账证、账账、账实核对和财务情况相符，根据总账和各类明细账编制财务报表，包括对外上报的资产负债表、损益表、现金流量表以及相关的附表、附注、和财务情况说明书；包括内部使用的产品生产成本表、主要产品单位成本表、制造费用明细表和期间费用明细表。

关键是保证资金供应，及时收回货款，控制费用开支，加速资金周转，正确核算成本，实现资金增值，提出准确的财务报表。

9、技术业务流程

根据企业新产品开发规划，应用技术研究规划和挖潜、革新、改造规划完成以下业务：

- (1) 根据营销部提出的新产品开发计划，开发市场需要的新产品，成果交品质部鉴定，向上级有关部门申报鉴定通过，批量生产并交营销部向市场推广；
- (2) 对现行生产制造过程中出现瓶颈现象所涉及的设备、技术、工艺进行挖潜革新改造，以此提高企业整体的技术、工艺水平；
- (3) 收集当今国内外各类技术的发展成果，结合企业内部需要，自制或与有关科研单位联合进行应用技术研究，加速成果的应用，转化为生产力；
- (4) 加强与企业内外有关部门的联系、合作，从多个渠道取得科研经费和资金保证；

关键是适时地开发市场需要的新产品，对企业的设备、技术、工艺进行改造，提高生产能力；

企业流程图（略，见企业管理教学软件...）

第三章 实习指导

（一）实习说明

- (1) 五羊-本田企业模拟实习的基础数据量多，结构复杂。实习指导书中的基础数据只是取了实习中需使用的基础数据的一部分，一是让学生了解基础数据所包括的内容及表现形式，二是减少学生的重复录入操作。
- (2) 本次实习分基础数据和业务数据两部分，学生根据实习指导书能够独立完成企业管理模拟实习。在进行业务数据实习前，需导入基础数据，将业务数据用到的所有基础数据导入系统；学生在熟悉系统流程后，可自行设计基础数据和业务数据来完成企业模拟实习。
- (3) 本实习指导书对系统的基本操作步骤作了详细说明，以使学生能快速掌握操作。在实习中，某些项目如无特殊说明，均用系统的默认值。表格中没有数据表示不需要填写。
- (4) 本次实习主要模拟五羊-本田摩托（广州）有限公司 2003 年 8 月份发生的部分业务；这些业务用于引导学生完成企业整体流程的实习，熟悉企业内部流程。在实习中，某些项目如无特殊说明，均用系统的默认值。表格中没有数据表示不需要填写。
- (5) 本系统中，提供了一个模拟日期，用户在系统管理菜单—模拟日期设置里设置模拟日期。在进行实习二“业务数据”实习时，需要根据业务发生的日期来调整模拟日期。在本案例中，需要调整日期的地方均有说明。
- (6) 本系统的导入数据功能分导入基础数据和导入业务数据。打开基础数据模块的任一表单，点击“导入数据”按钮导入基础数据。打开其他模块的表单点击“导入数据”按钮导入业务数据。系统根据业务发生的日期来导入业务数据。将模拟日期调到某笔业务发生的日期（没有业务发生的日期不能导入数据），点击导入数据，将导入该日期之前所有发生的业务数据（不包含当天数据）。例如将模拟日期调到 2003/8/4，点击导入数

据，系统将 2003/8/4 之前所有发生的业务数据导入系统。这时可以根据实习指导书作 2003/8/4 发生的业务。

- (7) 在本系统中，凡是涉及签名的地方，均需要输入密码（系统默认密码为 1，用户可根据系统帮助设置新密码）。
- (8) 可采用 Ctrl+C 从实习指导书复制文本，Ctrl+V 粘贴文本到企业管理模拟实习软件。
- (9) 用斜体字表示的代码是由系统自动产生。
- (10) 实习时按业务描述的内容填写，图片仅供参考。
- (11) 为了适应普通高校、成人教育和电大本专科学生不同层次的实习要求，参照各类高校企业管理教学计划，将实习分为基础部分、增强部分和提高部分三个层面。基础部分综合了《市场营销》《生产与运作管理》《人力资源管理》等课程的内容，涉及销售管理、合同管理、生产排程、材料采购、生产过程控制、质量管理、仓库管理等基本流程，旨在培养学生理解基础理论知识和专业技能在企业中的应用，掌握企业管理的基本业务流程及分析解决企业实际问题的方法，是各类学生必做内容。增强部分根据《电子商务》《管理信息系统》课程增加了网上客户注册和网上订单、数据流程图讲解、报表分析、技术管理等，旨在让学生全面地认识信息系统，理解信息系统对现代管理模式变革的推动作用。提高部分涉及基础数据、人事管理、工资报表环节，旨在让学生对企业管理有更全面的了解。

备注：

基础部分下面以“（基础）”表示；增强部分下面以“（增强）”表示；提高部分下面以“（提高）”表示。

A、电大、成人高校学生实习内容：基础部分。

B、普通院校信息管理专业学生实习内容：基础部分、增强部分。

C、普通院校工商管理各专业实习内容：基础部分、增强部分、提高部分。

（二）课时安排

本实习指导书共提供 158 笔业务，具体时间安排如下表：

实习内容	课时		
	A	B	C
基础数据			
第一节 系统功能、操作使用介绍及公司信息、基础代码设置	2	2	2
第二节 物料设置			2
第三节 其他资料设置			2
业务数据			
第一节 2002年12月—2003年8月1日发生的业务	2	2	2
第二节 2003年8月4日发生的业务	2	2	2
第三节 2003年8月5日发生的业务	2		2
第四节 2003年8月6日发生的业务		2	
第五节 2003年8月7日至8月8日发生的业务		2	
第六节 2003年8月11日至8月14日发生的业务	2	2	2
第七节 2003年8月15日发生的业务	2	2	2
第八节 2003年8月18日发生的业务	2	2	2
第九节 2003年8月19日发生的业务	2	2	2
第十节 2003年8月20日至21日发生的业务			2
第十一节 2003年8月22日至27日发生的业务		2	2
第十二节 2003年8月28日发生的业务	2	2	2
第十三节 2003年8月29日发生的业务			2
第十四节 实习总结	2	2	2
实习考核	2	2	2
合计	20	22	34

第四章 模拟实习

实习一：基础数据

(一) 实习要求

- 1>掌握系统的操作方法。
- 2>掌握基础数据的来源以及相关获取的手段、方法。
- 3>了解基础数据的表现形式以及录入方式。
- 4>了解基础数据与业务管理之间的关系。如物料主文件与物料管理之间的关系，物料清单与物料需求计划的关系等。
- 5>了解基础数据的作用、意义、重要性。
- 6>根据系统配备的案例，建立一套基础数据进行操作练习。

(二) 实习内容

第一节 系统功能、操作使用介绍及公司信息、基础代码设置

- 1、熟悉系统，包括系统的功能、流程、使用方法等。（基础）
由实习老师讲解。
- 2、公司信息（基础）

表 1.1

公司名称	五羊-本田摩托（广州）有限公司		
公司地址	广州市新港西路 82 号		
公司简介	<p>本公司是由广州摩托集团公司和日本本田技研工业株式会社共同投资、经营的中外合资企业，于 1992 年 8 月正式成立，合同期限为 30 年，注册资本为 3000 万美元，中、日双方各占 50% 股份。</p> <p>公司主要产品有 WY125 系列及 WH125 系列骑式摩托车、WH125T 系列及 WH100T 系列踏板摩托车。这些产品以其质量好、款式新颖、加速性能优越、耗油量小而深受广大消费者欢迎。</p>		
税 号	01010205083490210-105		
邮政编码	520262	传真	020-84186548
电 话	020-84193388	域名	www.wuyang-honda.com
E-mail	wb@wuyang-honda.com	帐号	29384-4932343-24
开户银行	中国工商银行		

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击菜单系统管理→公司信息，出现如图 1.1 所示的窗口。
- 2> 在窗口中点击编辑按钮，录入表 1.1 所描述的内容，点击保存，公司信息设置完成。

公司信息

添加 编辑 导入数据 退出

公司名称:

公司地址:

公司简介:

税号:

邮政编码: 传真:

电话: 域名:

Email: 帐号:

开户银行:

商标

图 1.1

3、代码设置（基础）

表 1.2

类别	代号	说明	类别	代号	说明				
技术标准	1	厂标准	付款方式	1	现金				
	2	行业标准		2	转帐				
型号设置	1	WY125	付款类别	1	订金				
	2	WH125		2	一期付款				
	3	WH125T		3	二期付款				
	4	WH100T		4	三期付款				
包装方式	1	纸箱	工艺文件	1	冲压				
	2	木箱		2	除铍锋				
	3	泡沫		3	焊接				
分组类别	1	FA		4	检测				
	2	FB		5	精加工				
明细分类	1	钢材料		6	开料				
	2	铝合金		7	磷化				
	3	塑胶		8	涂装				
客户类型	1	批发商		9	铸造				
	2	零售商		10	装配				
	3	潜在客户		11	总装				
	4	临时客户							
计量单位									
1	kg	4	把	7	盒	10	米	13	支
2	M2	5	包	8	粒	11	台	14	双
3	PC	6	个	9	辆	12	箱	15	套

基本操作步骤:

- 1> 进入系统基础数据模块，点击代码设置，出现如图 1.2 所示的窗口。
- 2> 鼠标点击类别下拉框，选择需设置的类别如“技术标准”，点击添加按钮，在说明处输入“厂标准”，点击保存。依此录入表 1.2 所述代码。

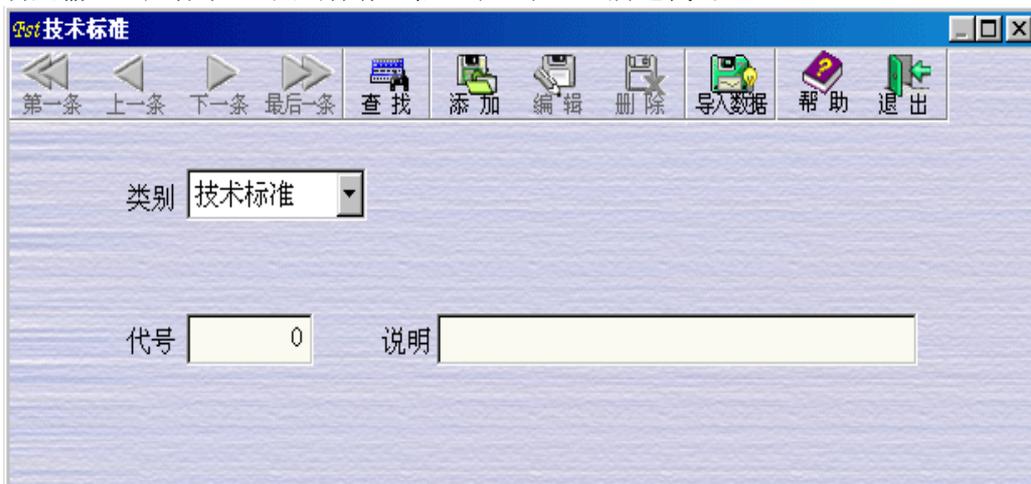


图 1.2

4、库区代码（增强）

表 1.3

库区代码	库区名称	库区负责人	库区电话	仓管员编号
K001	成品仓	SYSTEM	120	SYSTEM; USER
K002	半成品仓	SYSTEM	121	SYSTEM; USER
K003	原料仓	SYSTEM	122	SYSTEM; USER
K004	辅材仓	SYSTEM	113	SYSTEM; USER

表 1.4

库区代码	库区名称	货架编号	货位设置			
			货位编号	长度	宽度	高度
K001	成品仓	0001 至	01—04	9000	240	130
		0010	01—04	9000	240	130
K002	半成品仓	0001 至	01—10	500	120	80
		0005	01—10	500	120	80
K003	原料仓	0001 至	01—10	1000	400	300
		0005	01—10	1000	400	300
K004	辅材仓	0001 至	01—10	800	100	120
		0003	01—10	800	100	120

基本操作步骤:

- 1> 设置库区。进入系统基础数据模块，点击库区代码设置，出现如图 1.3 所示的窗口。录入表 1.3 所述内容。（仓管员编号是在编辑状态点网格右边的增加按钮录入）
- 2> 设置货架。在浏览状态选定要设置的库区，点击货架设置按钮，在弹出的窗口 1.3.1 中，按表 1.4 设置货架。例选定成品仓，点击货架设置，输入“0001”至“0010”，点击增加完成成品仓货架设置，在货架编号处显示“0001”和“0010”十个货架。

3> 设置货位。在浏览状态选定要设置货位的库区及货架，点击货位设置，在弹出的窗口 1.3.2 中，按表 1.4 设置货位。例选定成品仓的 0001 货架，点击货位设置，输入“01”至“04”及长、宽、高，点击增加完成设置。



图 1.3

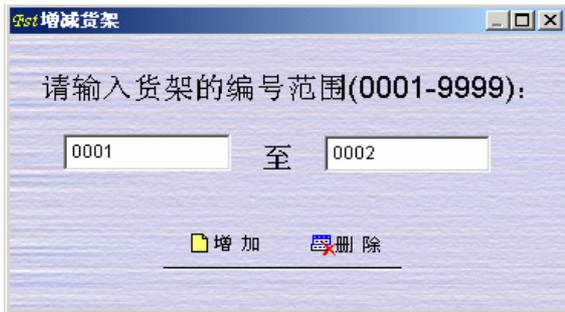


图 1.3.1

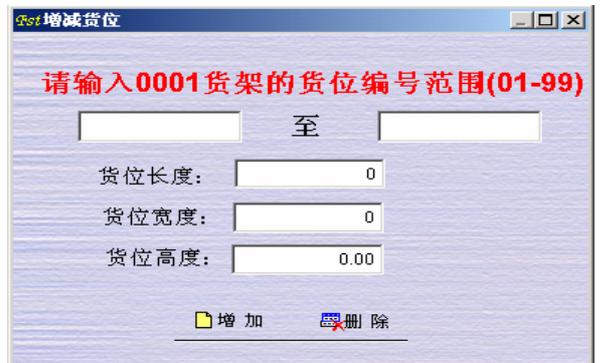


图 1.3.2

5、部门地区代码（增强）

表 1.5

部门代码	部门名称	部门负责人	部门电话	生产部 质检标志	操作员编号
0001	营销部	严小康	101	否	SYSTEM
0002	技术部	对俭华	102	否	SYSTEM
0003	生产部	张勇健	103	否	SYSTEM
0004	生产品质科	邹美娟	110	是	SYSTEM
0005	冲压焊接科	霍枯松	105	否	SYSTEM
0006	采购部	潘国良	111	否	SYSTEM
0007	仓库	郭全英	112	否	SYSTEM

0008	人事部	李炳封	113	否	SYSTEM
0009	财务部	武裕荣	114	否	SYSTEM
0010	设备	李焕琼	115	否	SYSTEM
0011	品质部	程魏忌	116	否	SYSTEM
0012	装配科	成小文	117	否	SYSTEM
0013	总装科	李荣煦	118	否	SYSTEM
0014	涂装科	何军虎	119	否	SYSTEM

表 1.6

地区代码	地区名称	地区负责人	地区邮编
0001	华中地区	严小康	430000
0002	华南地区	刘光利	510620
0003	华北地区	张卓贤	100000
0004	华西地区	朱须明	310000

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击部门地区代码设置，出现如图 1.4 所示的窗口。
- 2> 设置部门代码。在 1.4 窗口的类别下拉框中选择部门代码，录入表 1.5 所述内容。
- 3> 设置地区代码。在 1.4 窗口的类别下拉框中选择地区代码，录入表 1.6 所述内容。



图 1.4

6、MRP 基本信息（增强）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击 MRP 基本信息，出现如图 1.5 所示的窗口。
- 2> 点击添加，设置计划时段及各时段数据，“是否必填工序流转卡”选项可以设置生产部是否可操作流转卡模块，保存完成设置。



图 1.5

7、工厂日历设置（增强）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击工厂日历设置，出现如图 1.6 所示的窗口。
- 2> 点击添加按钮，弹出如图 1.6.1 所示窗口，输入年份 2002，将休息日设为周六和周日，设定节假日，点击增加，完成设置。依此添加 2003 年工厂日历。



图 1.6



图 1.6.1

8、工作中心（增强）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击工作中心，出现如图 1.7 所示的窗口。
- 2> 录入表 1.7 所述内容。工作中心编号是系统自动编号。编辑状态点击图片按钮选择工作中心图片。

表 1.7

工作中心编号	工作中心名称	部门名称	每班生产时间	设施数量	工作中心利用率 (%)	每天班次	单位工时费用	工作中心效率 (%)	是否关键资源
ZX0001	数控切管机	冲压焊接科	8.0	3	82.8308	2	.0000	97.0000	否
ZX0002	无缝焊接机	冲压焊接科	8.0	3	76.8860	2	.0000	95.0000	否
ZX0003	磷化池组	涂装科	8.0	1	83.8489	2	.0000	98.0000	是
ZX0004	涂装中心	涂装科	8.0	1	83.8489	2	.0000	98.0000	是
ZX0005	发动机装配流水线	装配科	7.5	1	89.4388	2	.0000	98.0000	是
ZX0006	总装流水线	总装科	7.5	1	89.4388	2	.0000	98.0000	是
ZX0007	检测中心	品质部	7.5	1	73.8105	1	.0000	95.0000	否

The screenshot shows a software window titled "工作中心" (Work Center) with a toolbar at the top containing icons for navigation (first, previous, next, last), search, add, edit, delete, import data, help, and exit. The main area contains the following fields:

- 工作中心编号: ZX0001
- 工作中心名称: 数控剪板机
- 所属部门编号: 0005
- 部门名称: 冲压焊接科
- 设施数量: 3.0000
- 每天班次: 2.0000 次
- 每班生产时间: 8.0000 小时
- 工作中心利用率: 80.9482
- 工作中心效率: 97.0000 %
- 单位工时费用: 0.0000
- 单位时间机时费用: 0.0000
- 单位时间间接费用: 0.0000
- 关键工作中心:

On the right side of the form, there is a preview image of a JINLI industrial machine, which is a CNC shearing machine.

图 1.7

第二节 物料设置

1、物料主文件（提高）

基本操作步骤:

- 1> 进入系统基础数据模块，点击物料主文件，出现如图 2.1 所示的窗口。
- 2> 录入表 2.1 所述内容；
- 3> 点击提前期属性，根据表 2.2 编辑物料的提前期属性；
- 4> 点击财务成本属性，根据表 2.3 编辑物料的财务成本属性；
- 5> 点击生产计划属性，根据表 2.4 编辑物料的生产计划属性。

物料主文件

第一条 上一条 下一条 最后一条 查找 打印 添加 编辑 导入数据 帮助 退出
 计划成本计算

物料属性 | 提前期属性 | 财务成本属性 | 生产计划属性

成品 半成品 原材料

物料编码 CPWY125001 图号 WH125 物料规格 2010*755*1065
 物料名称 五羊骑式摩托车 重量 114.0000 Kg 单位 辆

物料需求类型 自制
 来源部门 总装科
 库区编码 成品仓
 明细分类
 订货批量 100.00
 试制件 非试制件
 系列件 可选件

物料属性



图片 1

图 2.1

表 2.1 物料主文件（基本属性）

物料类型	物料编码	型号\图号	物料规格	物料名称	重量	单位	物料需求类型	来源部门	库区	明细分类	订货批量	试制件	计划类型	虚拟件/系列件	可选件
成品	CPWY125002	WY125	2010*755*1065	WY125-A 摩托车	114	辆	自制	总装科	成品仓		100.0	非试制件	MPS	否	否
半成品	BPZCJ00001	F-27-7	50100-KC65-950ZA	主车架	0.0	个	自制	冲压焊接科	半成品仓		100.0	非试制件	MRP	否	否
半成品	BPFDJ125A1	125A	125ML	125A 发动机	0.0	台	自制	装配科	半成品仓		50.0	非试制件	MRP	否	否
半成品	BPHL000001	F-11	KC63F1100	后轮	0.0	个					1.0		MRP	是	否
半成品	BPJTBFCQDG	F-17	KC63F1700	脚踏板	0.0	套					1.0		MRP	是	否
半成品	BPQL000002	F-91	KC63F0902	前轮	0.0	个					1.0	非试制件	MRP	是	否
原材料	CL00000446	F-10-16	94050-08000	法兰面螺母 M8	0.0	个	外购		原料仓		100.0	非试制件	MRP	否	否
原材料	CL00000451	F-11-3	41201-397-000	从动链轮 (38齿)	0.0	个	外购		原料仓		100.0	非试制件	MRP	否	否
原材料	CL00000459	F-11-11	42711-KC6-005	后外胎	0.0	个	外购		原料仓		100.0	非试制件	MRP	否	否
原材料	CL00000460	F-11-12	42712-KC6-005	后内胎	0.0	个	外购		原料仓		100.0	非试制件	MRP	否	否
原材料	CL00000532	F-15-9	83501-KC5-000	工具箱	0.0	个	外购		原料仓		100.0	非试制件	MRP	否	否
原材料	C100000735	F-1-3	34901-388-611	前照灯泡 8W	0.0	个	外购		原料仓		100.0	非试制件	ROP	否	否

表 2.2 物料主文件（提前期属性）

物料编码	物料名称	设计提前期	采购提前期	领料提前期	加工提前期	检验提前期	累计提前期	最高库存	最低库存	安全库存
CPWY125002	WY125-A 摩托车	0	0	0	1	0	1	5000.00	0.00	0.00
BPZCJ00001	主车架	0	0	0	1	0	1	10000.00	0.00	0.00
BPFDJ125A1	125A 发动机	0	0	0	1	0	1	5000.00	500.00	500.00
BPHL000001	后轮	0	0	0	0	0	0	0.00	0.00	0.00
BPJTBFCQDG	脚踏板	0	0	0	0	0	0	0.00	0.00	0.00
BPQL000002	前轮	0	0	0	0	0	0	0.00	0.00	0.00
CL00000446	法兰面螺母 M8	0	1	0	0	0	1	100000.00	5000.00	1000.00
CL00000451	从动链轮(38 齿)	0	5	0	0	0	5	50000.00	0.00	0.00
CL00000459	后外胎	0	5	0	0	0	5	5000.00	0.00	0.00
CL00000460	后内胎	0	5	0	0	0	5	5000.00	0.00	0.00
CL00000532	工具箱	0	2	0	0	0	2	3000.00	0.00	0.00
C100000735	前照灯泡 8W	0	1	0	0	0	1	5000.00	0.00	0.00

表 2.3 物料主文件（财务成本属性）

物料编码	物料名称	采购费用	运输费用	材料费用	人工费用	外协费用	间接费用	其他费用	计划成本	计划价格
CPWY125002	WY125-A 摩托车	0.0000	0.0000	2240.6500	800.0000	0.0000	200.0000	100.0000	3340.6500	3840.6500
BPZCJ00001	主车架	0.0000	0.0000	37.8000	100.0000	0.0000	20.0000	35.0000	192.8000	202.8000
BPFDJ125A1	125A 发 动机	0.0000	0.0000	746.4000	200.0000	0.0000	100.0000	200.0000	1246.4000	1346.4000
BPHL000001	后轮	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
BPJTBFCQDG	脚踏板	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
BPQL000002	前轮	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
CL00000446	法兰面 螺母 M8	0.0500	0.1000	0.5000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.6500	0.8500
CL00000451	从动链 轮（38 齿）	1.0000	2.0000	135.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	138.0000	148.0000
CL00000459	后外胎	1.0000	3.0000	130.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	134.0000	144.0000
CL00000460	后内胎	1.0000	1.0000	35.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	37.0000	39.0000
CL00000532	工具箱	5.0000	10.0000	230.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	245.0000	265.0000
C100000735	前照灯 泡 8W	1.0000	0.5000	5.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	6.5000	7.5000

2. 物料批量提前期（提高）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击物料批量提前期，出现如图 2.2 所示的窗口。
- 2> 根据表 2.5 所述，录入各物料的批量提前期。

物料批量提前期

来源类型 外 购 外包外协 自 制

物料编码 CPWY125002 图号 WY125 单位 辆

物料名称 WY125-A摩托车 物料规格 1500*450*950

注：下限数量不能为负数；上限数量必须大于下限数量，如上限数量无穷大，请填写‘-1’。

大于等于下限数量	小于上限数量	采购提前期	领料提前期	加工提前期	检验提前期
0	900	0	0	1	0
900	1800	0	0	2	0
1800	2700	0	0	3	0
2700	-1	0	0	4	0

图 2.2

表 2.5

物料编码	物料名称	下限数量	上限数量	采购提前期	领料提前期	加工提前期	检验提前期
CPWY125002	WY125-A 摩托车	0	1800	0	0	1	0
CPWY125002	WY125-A 摩托车	1800	3600	0	0	2	0
CPWY125002	WY125-A 摩托车	3600	5400	0	0	3	0
CPWY125002	WY125-A 摩托车	5400	7200	0	0	4	0
CPWY125002	WY125-A 摩托车	7200	9000	0	0	5	0
CPWY125002	WY125-A 摩托车	9000	10800	0	0	6	0
CPWY125002	WY125-A 摩托车	10800	12600	0	0	7	0
CPWY125002	WY125-A 摩托车	12600	14400	0	0	8	0
CPWY125002	WY125-A 摩托车	14400	-1	0	0	9	0
BPFDJ125A1	125A 发动机	0	1800	0	0	1	0
BPFDJ125A1	125A 发动机	1800	3600	0	0	2	0
BPFDJ125A1	125A 发动机	3600	5400	0	0	3	0
BPFDJ125A1	125A 发动机	5400	7200	0	0	4	0
BPFDJ125A1	125A 发动机	7200	9000	0	0	5	0
BPFDJ125A1	125A 发动机	9000	10800	0	0	6	0
BPFDJ125A1	125A 发动机	10800	12600	0	0	7	0
BPFDJ125A1	125A 发动机	12600	14400	0	0	8	0
BPFDJ125A1	125A 发动机	14400	-1	0	0	9	0
C100000735	前照灯泡 8W	0	10000	2	0	0	0
C100000735	前照灯泡 8W	10000	20000	4	0	0	0
C100000735	前照灯泡 8W	20000	30000	6	0	0	0
C100000735	前照灯泡 8W	30000	40000	8	0	0	0
C100000735	前照灯泡 8W	40000	50000	10	0	0	0
C100000735	前照灯泡 8W	50000	60000	12	0	0	0
C100000735	前照灯泡 8W	60000	-1	14	0	0	0

3、工艺路线（提高）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击工艺路线，出现如图 2.3 所示的窗口。
- 2> 根据表 2.6 录入各物料的工艺路线。

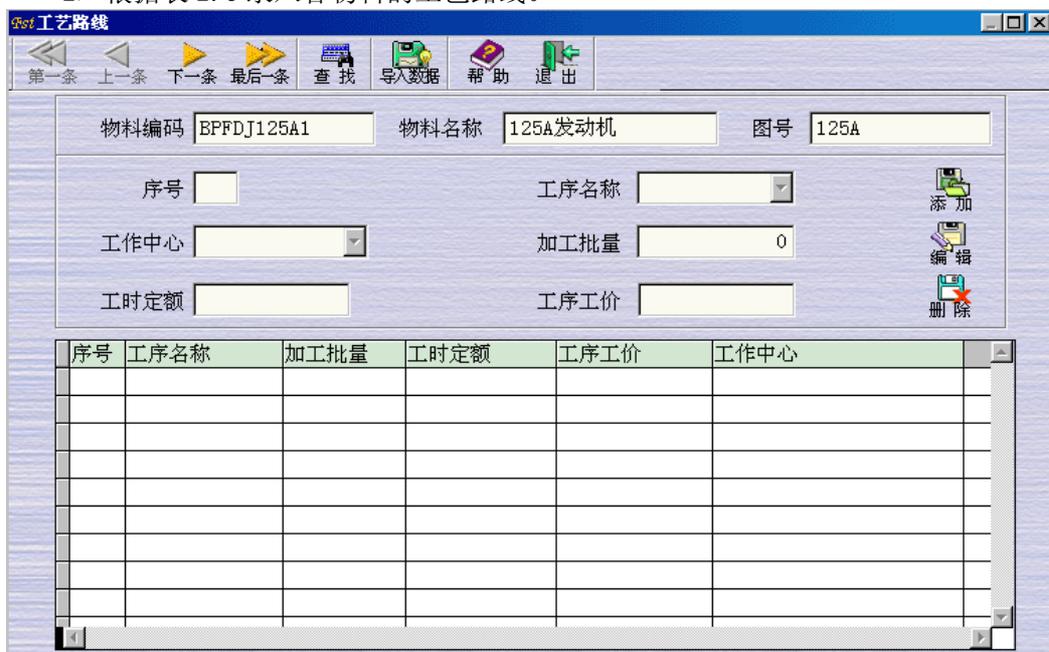


图 2.3

表 2.6

物料编码	CPWY125002		物料名称	WY125-A 摩托车	
序号	工序名称	工作中心	加工批量	工时定额	工序工价
1	总装	总装流水线	1	0.0075	5.00
2	检测	检测中心	1	0.0060	3.00
物料编码	BPZCJ00001		物料名称	主车架	
序号	工序名称	工作中心	加工批量	工时定额	工序工价
1	开料	数控切管机	1	0.0220	1.00
2	焊接	无缝焊接机	1	0.0200	1.00
3	磷化	磷化池组	100	0.7500	1.50
4	涂装	涂装中心	100	0.7500	1.50

4、组件清单（提高）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击组件清单，出现如图 2.4 所示的窗口。
- 2> 录入表 2.6 所述物料。例如点击表单右下方的新增按钮，在弹出的物料选择窗口(图 2.5)中，点击半成品，选择虚拟件，点击搜索，选择物料后轮，点击确定。在 2.4 窗口中填写用量 1，点击确定按钮，物料后轮新增完成。物料从动链轮、后内胎、后外胎等都是后轮的下级物料，在录入这些物料时，要先在图 2.4 左边鼠标点击后轮选中该物料，然后点击新增按钮新增物料。

表 2.6 后轮（编码：BPHL000001）组件清单

级别	物料编码	物料名称	用量	物料类型	虚拟件	选择类型
0	BPHL000001	后轮	1	半成品	是	必选
1	CL00000451	从动链轮（38齿）	1	原材料	否	必选
1	CL00000460	后内胎	1	原材料	否	必选
1	CL00000459	后外胎	1	原材料	否	必选
1	CL00000446	法兰面螺母 M8	1	原材料	否	必选

物料清单（‘SJ’表示设计提前期，‘QT’表示其他提前期）

图号 查找 帮助

物料名称

共有下属件

物料属性：

物料编码

图号

物料名称

用量

物料规格

选择类型 必选 选配 可选

备注

虚拟件 组件

确定 取消

新增 修改 删除
复制 粘贴 另存为
打印 清除 退出

图 2.4 物料清单/组件清单

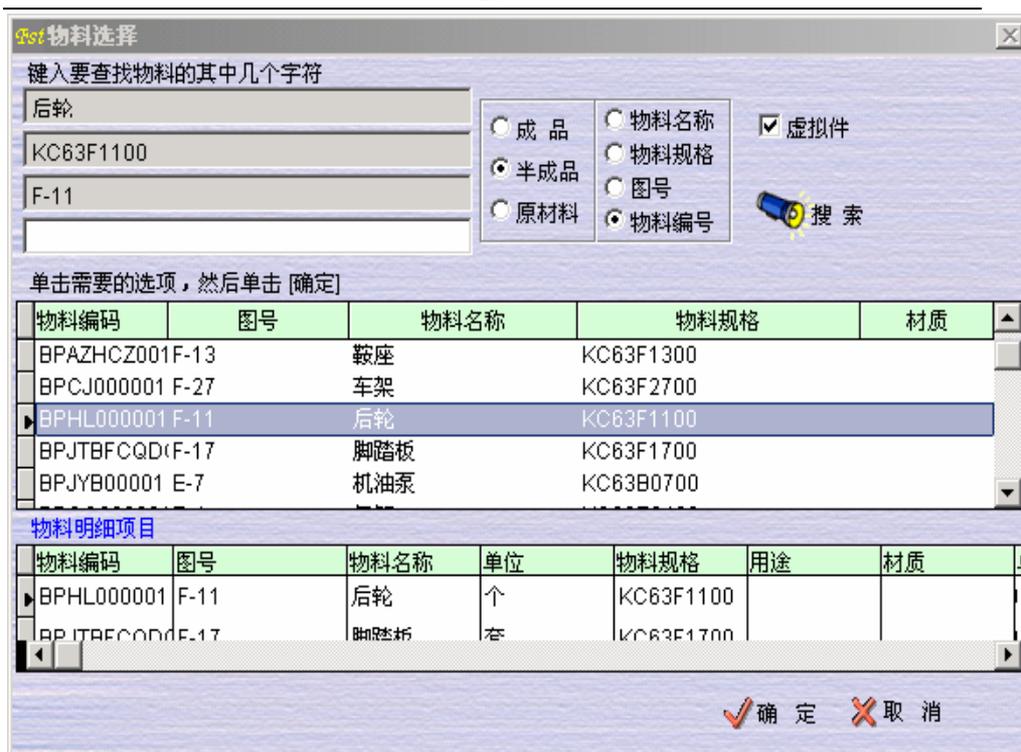


图 2.5

5、物料清单（提高）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击物料清单，出现如图 2.4 所示的窗口。
- 2> 参照组件清单的操作录入表 2.7 所述内容。

表 2.7 成品 WY125-A 摩托车（物料编码：CPWY125002）的物料清单

级别	物料编码	物料名称	用量	物料类型	虚拟件	选择类型
0	CPWY125002	WY125-A 摩托车	1	成品	否	必选
1	BPFDJ125A1	125A 发动机	1	半成品	否	必选
1	BPHL000001	后轮	1	半成品	是	必选
1	BPJTBFQDG	脚踏板	1	半成品	是	必选
1	BPQL000002	前轮	1	半成品	是	必选
1	CL00000532	工具箱	1	原材料	否	必选
1	C100000735	前照灯泡 8W	1	原材料	否	必选
1	BPZCJ00001	主车架	1	半成品	否	必选
1	CL00000446	法兰面螺母 M8	1	原材料	否	必选

6、库存初始化（增强）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击库存初始化，出现如图 2.6 所示的窗口。
- 2> 录入表 2.8 所述物料。在库区选择处选择相应的库区；点击添加按钮，在弹出的物料选择窗口中选择相应物料并确定；填写单价、数量后保存；
- 3> 安排货架货位。在浏览状态，点击‘选择货位’按钮，选择相应的货架货位，点击入库，点击退出。
- 4> 表 2.8 所述内容录入完后，在浏览状态下，点击‘确定’按钮，在弹出的对话框中输入初始化日期‘2003/08/01’，并确定，完成库存初始化。

表 2.8

库区名称	物料编码	物料名称	单价	数量	货架货位存放情况		
					货架	货位	数量
成品仓	CPWY125002	WY125-A 摩托车	4500.00	1200.00	0001	01	1200.00
半成品仓	BPFDJ125A1	125A 发动机	2726.51	1050.00	0001	01	1050.00
原料仓	CL00000532	工具箱	245.00	200.00	0001	01	200.00
	CL00000460	后内胎	75.00	200.00	0001	02	200.00
	CL00000459	后外胎	66.00	200.00	0001	03	200.00
	CL00000451	从动链轮(38齿)	58.00	200.00	0001	04	200.00
	CL00000446	法兰面螺母 M8	47.25	7200.00	0001	05	7200.00

图 2.6

第三节 其他资料设置

1、人事档案（增强）

基本操作步骤：

1> 进入系统人力资源模块，点击人事档案录入，出现如图 3.1 所示的窗口。

2> 录入表 3.1 所描述的内容。

注：先录入员工信息，保存后再在相关档案页面设置密码，该密码用于数字签名。

基本档案		相关档案	
员工编号	20001	姓名	严小康
卡号	20001		
部门编号	0001	部门	营销部
性别	<input checked="" type="radio"/> 男 <input type="radio"/> 女	出生年月	1978/02/20
民族	汉	政治面貌	团员
最高学历	本科	毕业时间	1997/07/01
参加工作时间	2003/02/16	入厂时间	1997/09/01
入团时间	2003/02/16	入党时间	2003/02/16
技术职称	中级	行政职务	主管
党(团)职务			
合同签订时间	1997/10/21	合同到期时间	2003/10/21

更改照片

图 3.1

表 3.1

员工编号	姓名	卡号	部门	性别	出生年月	民族	政治面貌	最高学历	毕业时间	参加工作时间	入厂时间	入团时间	入党时间	技术职称	行政职务	合同签订时间	合同到期时间	在职情况	密码
20001	张利国	20001	营销部	男	56/5/3	汉	党员	硕士	78/3/2	78/5/1	90/2/1	70/2/2	75/5/6	工程师	法人	88/1/1	08/1/1	在职	1
20002	严小康	20002	营销部	男	78/2/20	汉	团员	本科	97/7/1	03/2/16	97/9/1	03/2/16	03/2/16	中级	主管	97/10/21	03/10/21	在职	1
20003	刘光利	20003	营销部	男	78/2/26	汉	团员	本科	98/7/1	03/2/16	98/8/8	03/2/16	03/2/16	高级	业务员	98/10/26	05/11/27	在职	1
20004	对俭华	20004	技术部	男	74/5/24	汉	团员	本科	95/7/16	03/2/16	95/8/20	03/2/16	03/2/16	高级	主管	96/8/1	99/8/24	在职	1
20005	巫友荣	20005	技术部	男	80/2/18	汉	团员	高中	03/7/1	03/2/16	03/8/9	03/2/16	03/2/16	一级	设计师	03/2/12	05/2/23	在职	1
20006	张勇健	20006	生产部	男	78/4/21	汉	党员	中专	96/6/28	03/2/16	00/5/20	03/2/16	03/2/16	高级	经理	00/11/21	03/2/25	在职	1
20007	休永祥	20007	生产部	男	74/5/15	汉	党员	大专	95/6/29	03/2/16	98/2/25	03/2/16	03/2/16	中级	主管	99/4/26	03/11/21	在职	1
20008	邹美娟	20008	生产品质科	女	78/4/18	汉		本科	95/6/28	03/2/16	01/12/11	03/2/16	03/2/16	中级	科长	02/12/14	05/12/14	在职	1
20009	潘国良	20009	采购部	男	82/2/21	汉	团员	大专	02/6/21	03/2/16	03/2/10	03/2/16	03/2/16	中级	主管	03/2/11	05/2/11	在职	1
20010	郭全英	20010	仓库	男	79/2/12	汉		大专	01/6/27	03/2/16	02/12/14	03/2/16	03/2/16	中级	主管	02/12/24	05/12/24	在职	1
200	李炳	200	人事	男	80/11	汉	团	高	97/6/	03/2/	00/6/	03/2/	03/2/	一级	操作	00/7/	03/8	在	1

员工编号	姓名	卡号	部门	性别	出生年月	民族	政治面貌	最高学历	毕业时间	参加工作时间	入厂时间	入团时间	入党时间	技术职称	行政职务	合同签订时间	合同到期时间	在职情况	密码
11	封	11	部		/24		员	中	28	16	11	/16	/16		员	15	/19	职	
20012	武裕荣	20012	财务	男	81/2/11	汉	党员	高中	97/7/28	03/2/16	97/12/23	03/2/16	03/2/16	二级	经理	99/10/10	03/12/12	在职	1
20013	李焕琼	20013	设备	女	79/2/16	汉	党员	高中	01/7/21	03/2/16	02/2/12	03/2/16	03/2/16	高级	主管	02/3/18	04/5/27	在职	1
20014	程魏忌	20014	品质部	男	78/2/23	汉		大专	00/6/14	03/2/16	01/12/11	03/2/16	03/2/16		部门经理	02/12/28	04/12/28	在职	1
20015	成小文	20015	装配科	女	82/2/16	汉	团员	高中	99/7/21	03/2/16	00/5/24	03/2/16	03/2/16	高级	班长	01/12/20	03/12/25	在职	1
20016	李荣煦	20016	总装科	男	78/6/21	汉	党员	高中	01/7/15	03/2/16	01/9/23	03/2/16	03/2/16	一级	班长	01/10/23	04/12/17	在职	1
20017	霍枯松	20017	冲压焊接科	男	80/8/21	汉	党员	本科	01/7/12	03/2/16	01/11/21	03/2/16	03/2/16	一级	科长	01/12/21	03/12/23	在职	1

2、数字签名（增强）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统基础数据模块，点击数字签名，出现如图 3.2 所示的窗口；
- 2> 根据表 3.2 描述的职能名称，在表单中找到相关记录；
- 3> 点击工具条的编辑按钮，点击表格右边的添加按钮，在表格的职能权限人栏选择职能权限人；
- 4> 点击工具条保存按钮进行保存。



图 3.2

表 3.2

职能序号	职能名称	职能权限人
1	法人代表(总经理)	张利国
2	营业主管	严小康
3	生产主管	休永祥
4	财务主管	武裕荣
5	仓库主管	郭全英
6	品保主管	程魏忌
7	制造主管	休永祥
8	客户意见录入处理者	严小康
.....
15	生产规划及生产计划编制人	休永祥
16	生产规划及生产计划审核人	张勇健
.....
91	计量器具台帐使用者	成小文
92	计量器具台帐登记人	对俭华
.....
110	固定资产登记表管理-登记人	李焕琼
.....

3、班次分段编辑（增强）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统人力资源模块，点击班次分段编辑器，出现如图 3.3 所示的窗口。录入表 3.3 所述内容。
- 2> 在班别下拉框中选择班别，点击添加按钮，录入各班别及相关数据，录入完毕进行保存。

注：表 3.3 描述的‘是’在表格中填写‘T’，描述的‘否’在表格中填写‘F’。

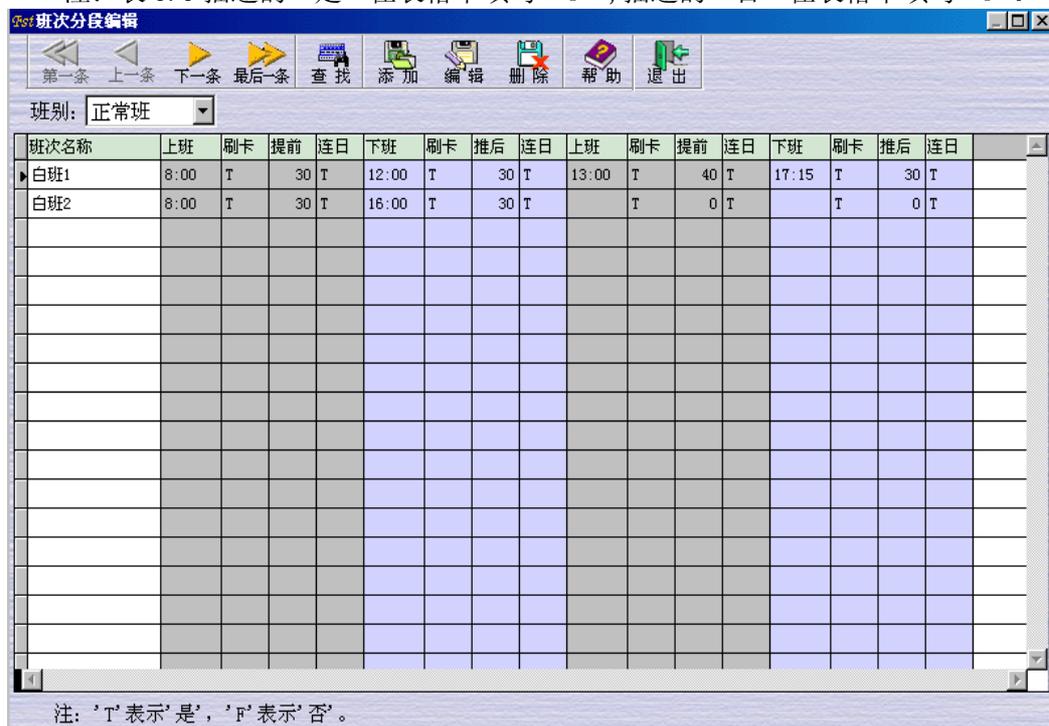


图 3.3

表 3.3

班别	班次名称	上班	刷卡	提前	连日	下班	刷卡	推后	连日	上班	刷卡	提前	连日	下班	刷卡	推后	连日
正常班	白班 1	8:00	是	30	是	12:00	是	30	是	13:00	是	40	是	17:15	是	30	是
	白班 2	8:00	是	30	是	16:00	是	30	是		是	0	是		是	0	是
加班	加班 1	18:00	是	30	是	21:00	是	30	是		是	30	否		是	30	否

4、客户资料（基础）

基本操作步骤：

进入系统营销部模块，点击客户资料录入，出现图 3.4 所示的窗口。录入表 3.4 所述内容。

图 3.4

表 3.4

客户编号	客户名称	委托代表	法人代表	欠款限额	客户类型	地区	企业域名	厂址	厂电话	传真	开户银行
KH000001	武汉金田摩托车有限公司	李国华	田铭记	100000.00	批发商	华中地区	www.goldcar.com	武汉市金田123号	027-87491234	027-87494321	中国建设银行
KH000002	长沙宝利来股份有限公司	陈礼明	陈宝利	500000.00	零售商	华北地区	www.BLLC.com	长沙繁华路321号	0731-81230321	0731-03218123	中国工商银行
KH000003	河南利华贸易有限公司	向阳	李利华	500000.00	批发商	华南地区	www.lhcar.com	河南嵩山路888号	0377-8555215	0377-8621542	中国建设银行

5、业务员资料（基础）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统营销部模块，点击业务员资料，出现如图 3.5 所示的窗口。
- 2> 点击添加按钮，根据表 3.5 所描述的内容，在姓名处点击鼠标右键选择业务员，填写相关内容并保存。

表 3.5

业务员编号	姓名	隶属于	直接上司	任务（元）	业务员工作业绩
20003	刘光利	营销部	严小康	50000000.00	该员工业绩突出，被评为秀员工。

业务员编号 20002 姓名 刘光利 在岗情况 在职 性别 男

隶属于 营销部 直接上司 严小康 任务 500000000.00 元

部门编号 0001 部门名称 营销部 入厂时间 1998/08/08 离退日期

最高学历 本科 政治面貌 团员 技术职称 高级 行政职务 业务员

业务员工作业绩

该员工业绩突出, 被评为秀员工。

图 3.5

6、供应商资料（提高）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统采购部模块，点击供应商资料录入，出现如图 3.6 所示的窗口。
- 2> 点击添加按钮，录入表 3.6 所述内容；
- 3> 在编辑状态下在表格的图号栏，点击鼠标右键弹出物料选择窗口，根据表 3.7 所述供应商供应的物料进行选择，并确定；
- 4> 填写完毕，进行保存；
- 5> 在浏览状态下，点击采购协议按钮，录入同供应商之间的采购协议，根据系统提示进行操作。签定日期为与供应商的首次结交日期。

供应商编号 KH000001 供应商名称 广州港桥机电设备有限公司 联系人 李国华

供应商地区 华南地区 电话 020-87190001 传真 020-87190002

电挂 7653 开户银行 中国工商银行海珠支行 银行帐号 65412652-YH-123

首次结交的日期 2002/03/18 企业域名 www.gzgq.com 信用程度 A

E-Mail地址 gzgq_2001@gzgq.com 备注

供应商所提供物料 采购协议

物料编号	图号	品名规格	供货信用级别	加工费	单价	暂不采用
CL00000140	E-11-8	起动机马达接头盖	B	0.0000	8.0000	<input type="checkbox"/>
CL00000300	F-2-11	发动机转速表	B	0.0000	25.0000	<input type="checkbox"/>
CL00000675	F-27-8	发动机前托架	A	0.0000	12.0000	<input type="checkbox"/>
CL00000724	E-11-1	起动机马达总成	B	0.0000	55.0000	<input type="checkbox"/>
						<input type="checkbox"/>

图 3.6

表 3.6

供应商编号	供应商名称	供应商地区	首次结交日期	信用等级	开户银行	银行帐号	联系人	电话	传真	企业域名	E-Mail 地址
KH000001	广州港桥机电设备有限公司	华南地区	02-03-18	A	中国工商银行海珠支行	65412652-YH-123	李国华	020-87190001	020-87190002	www.gzgq.com	gzgq_2001@gzgq.com
KH000002	广州照明有限公司	华北地区	98-02-20	A	中国建设银行	65481232565-SS111	王崎峰	020-89998888	020-89999999	WWW.WQFFST.COM	FDK3KK@WQFFST.COM
KH000003	广州市通用机械制造有限公司	华南地区	03-03-18	B	中国建设银行	41101-HS15452	李国强	020-82035552	020-82035555	www.eleczz.com	gz1001lgq@eleczz.com
KH000004	广州市轮胎制造有限公司	华西地区	02-01-05	A	市工行	360-445DD52	王秋峰	020-30825212	020-30521234	www.wzzz.com	gz_wqf2008@wzzz.com

广州港桥机电设备有限公司提供的物料				广州市通用机械制造有限公司提供的物料			
物料编码	物料名称	信用级别	单价	物料编码	物料名称	信用级别	单价
CL00000446	法兰面螺母 M8	B	1.00	CL00000446	法兰面螺母 M8	A	2.00
CL00000451	从动链轮 (38齿)	B	25.00	CL00000532	工具箱	B	11.50
CL00000532	工具箱	A	12.00	CL00000451	从动链轮 (38齿)	B	35.00
广州照明有限公司提供的物料				广州市轮胎制造有限公司			
物料编码	物料名称	信用级别	单价	物料编码	物料名称	信用级别	单价
C100000735	前照灯泡 8W	A	13.50	CL00000459	后外胎	A	55.00
				CL00000460	后内胎	A	65.00

7、质量目标率设定（提高）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统品质部模块，点击质量目标率设定，出现如图 3.7 所示的窗口。
- 2> 点击添加按钮，录入表 3.8 所描述的内容，并进行保存；

表 3.8

质检类别	合格率类别	合格率目标
成品入库质检	成品一次交检合格率目标	95%
	成品二次交检合格率目标	99%
自制品入库质检	自制品合格率目标	90%
	自制品特采率目标	2%
	自制品报废率目标	3%
外协件入库质检	外协件一次合格率目标	96%
	外协件二次合格率目标	99%
	外协件特采率目标	3%
	外协件退修率目标	2%
	外协件报废率目标	1%

成品入库质检

成品一次交检合格率目标 %

成品二次交检合格率目标 %

自制品入库质检

自制品合格率目标 %

自制品特采率目标 %

自制品报废率目标 %

外协件入库质检

外协件一次合格率目标 %

外协件二次合格率目标 %

外协件特采率目标 %

外协件退修率目标 %

外协件报废率目标 %

图 3.7

8、计量器具台帐（提高）

基本操作步骤：

- 1> 进入系统品质部模块，点击计量器具台帐，出现如图 3.8 所示的窗口。
- 2> 点击添加按钮，并根据表 3.9 所描述的内容进行填写（签名最后填写，检验日期登记的内容无须填写）；填写完毕，进行保存。

第一条 上一条 下一条 最后一条 查找 打印 添加 编辑 删除 签名 导入数据 帮助 退出

计量器具编号

型号规格 器具名称

计量器具类别 精度等级 单价

出厂编号 制造厂 检验期限 (天)

购进日期 **检验日期登记**

使用单位

使用者

登记人

登记日期

使用日期

计量器具编号	检验日期登记

图 3.8

表 3.9

计量器具编号	型号规格	器具名称	器具类别	精度等级	单价	出厂编号	制造厂	购进日期	使用单位	使用者	登记人	登记日期	使用日期	检验期限
JLQJ000001	YB10*1	YB 游标卡尺 100	测量	A	12	NO0001	顺德量具厂	2003-5-1	品质部	刘淑珍	张明军	2003-5-1	2003-5-2	1
JLQJ000002	XB10*4	XB 千分尺 50	测量	A	13	CO0001	顺德量具厂	2003-5-1	品质部	刘淑珍	张明军	2003-5-1	2003-5-2	1
JLQJ000003	ZZD30*3	ZB 内径百千分尺 XX	测量	A	13	XO0005	顺德量具厂	2003-5-1	品质部	刘淑珍	张明军	2003-5-1	2003-5-2	1
JLQJ000004	YY01S*30*3	百千分尺 YY	测量	A	13	YO0102	顺德量具厂	2003-5-1	品质部	刘淑珍	张明军	2003-5-1	2003-5-2	1

9、固定资产登记（提高）

基本操作步骤（请先在设备开箱验收单录入设备(资产)编号、设备名称、型号规格）：

- 1> 进入系统设备动力模块，点击固定资产登记管理，出现如图 3.9 所示的窗口。
- 2> 点击添加按钮，录入表 3.10 所述内容，签名并保存。

固定资产登记表管理

第一条 上一条 下一条 最后一条 查找 打印 添加 编辑 删除 签名 导入数据 帮助 退出

序号: 000001 设备(资产)编号: SCSB000001

设备名称: XY冲压机 型号规格: XY-100*1

出厂编号: CCNO-00012 国别: 日本

制造厂: 先锋机械制造厂 制造日期: 2002/07/20

关键设备: 主要生产设备:

设备价格: 25000.0000 运输费: 200.0000

安装费用: 10.0000 其它费用: 0.0000

设备原值: 25210.0000 设备残值: 2000.0000

折旧年限: 20 启用日期: 2003/07/10

设备折旧费: 1160.0000 月折旧额: 96.00

使用部门: 冲压焊接科 备注:

登记人: 郭伟三

图 3.9

表 3.10

设备(资产)编号	设备名称	型号规格	出厂编号	制造厂	关键设备	设备价格	安装费用	设备原值	折旧年限
SCSB000001	XY 冲压机	XY-100*1	CCNO-00012	先锋机械制造厂	否	25000	210	25210	20
SCSB000002	全自动焊接机-XY	XY-01*100	CCCC-N0001	大连国民机械制造厂	否	55000	150	55450	30
设备折旧费	使用部门	登记人	国别	制造日期	主要生产设备	运输费	其它费用	设备残值	月折旧额
1150.0000	冲压焊接科	冉国鸿	日本	2002-7-20	否	200	0	2000	95.8333
1666.6667	冲压焊接科	冉国鸿	中国	2003-6-30	否	300	0	5000	138.8889

10、图纸管理（增强）

基本操作步骤：

进入系统技术部，点击图纸管理，出现如图 3.10 所示的窗口。录入表 3.11 所述内容。

图 3.10

表 3.11

图纸类型	档案编号	设计图号	机号	中文名称	规格型号	存档日期	设计日期	存放位置
成品	DA00000001	B-2	CL125I I	五羊 摩托 车 WY125	WY125	2002-08-08	2002-07-08	档案柜 9 号
半成品	CD00000009	E-4-1		气缸	GL125V	2003-03-08	2003-01-08	图纸柜 011 号
半成品	DA00000011	E-6		离合器	KC63E060	2003-05-08	2003-03-08	档案柜 28 号

实习二、业务数据

业务数据部分共分为十四节，每一节都注有课时。

注：按照本业务数据进行实习时，请在基础数据部分导入完整的实习基础数据（如在基础数据的物料主文件点击“导入数据”，选择导入实习数据）。

（一）实习要求

营销管理

- 1> 掌握营销部门的工作内容和业务流程，认识、掌握营销管理的方法和策略；理解销售与售后服务之间的相互关系。
- 2> 了解营销与生产、财务等管理部门之间的相互关系。
- 3> 理解营销管理的作用、意义、重要性。
- 4> 根据系统配备的案例，建立一套营销数据进行操作练习。
- 5> 通过在线帮助，学习与营销管理相关的知识。

生产管理

- 1> 掌握生产管理的工作内容和业务流程，认识、掌握生产管理的方法和策略。
- 2> 了解生产与其他管理部门之间的相互关系。
- 3> 理解生产管理的作用、意义、重要性。
- 4> 根据系统配备的案例，建立一套数据进行操作练习。
- 5> 通过在线帮助，学习与生产管理相关的知识。

采购管理

- 1> 掌握采购部门的工作内容和业务流程，认识、掌握采购管理的方法和策

略。

- 2> 了解采购与生产、仓库等管理部门之间的相互关系。
- 3> 理解采购管理的作用、意义、重要性。
- 4> 根据系统配备的案例，建立一套数据进行操作练习。
- 5> 通过在线帮助，学习与采购管理相关的知识。

品质管理

- 1> 掌握品质管理的工作内容和业务流程，认识、掌握品质管理的方法和途径。
- 2> 了解品质与其他管理部门之间的相互关系。
- 3> 理解品质管理的作用、意义、重要性。
- 4> 了解 ISO9000 的内容、认证程序及与全面质量管理的关系。
- 5> 理解计量器具的管理在品质管理中的作用。
- 6> 根据系统配备的案例，建立一套数据进行操作练习。
- 7> 通过在线帮助，学习与品质管理相关的知识。

仓库管理

- 1> 掌握仓库管理的工作内容和业务流程，认识、掌握仓库管理的方法和程序。
- 2> 了解仓库与其他管理部门之间的相互关系。
- 3> 理解仓库管理的作用、意义、重要性。
- 4> 根据系统配备的案例，建立一套数据进行操作练习。
- 5> 通过在线帮助，学习与仓库管理相关的知识。如 ABC 分类法、经济批量法、安全库存量等。

财务管理

- 1> 了解财务部门内部以及与其他管理部门之间的相互制约、协调关系。
- 2> 了解财务部门的功能及其业务流程。
- 3> 理解财务管理的作用、意义、重要性。
- 4> 了解财务报表的数据来源及其在管理中所起的作用。
- 5> 按照实习手册提供的案例模拟操作。
- 6> 通过在线帮助，学习与财务管理相关的知识。

人力资源管理

- 1> 了解人力资源部门内部以及与其他管理部门之间的相互协调关系。
- 2> 了解人力资源部门的功能及其业务流程。
- 3> 理解人力资源管理的作用、意义、重要性。
- 4> 按照实习手册提供的案例模拟操作。
- 5> 通过在线帮助，学习与人力资源管理相关的知识。

技术管理

- 1> 掌握技术部门的工作内容和业务流程。
- 2> 了解技术部门与其他管理部门之间的相互关系。
- 3> 理解技术部门的作用、意义、重要性。
- 4> 根据系统配备的案例，建立一套数据进行操作练习。

5> 通过在线帮助，学习与技术管理相关的知识。

设备管理

- 1> 掌握设备管理的工作内容和业务流程，认识、掌握设备管理的方法和途径。
- 2> 了解设备与生产等管理部门之间的相互关系。
- 3> 理解设备管理的作用、意义、重要性。
- 4> 根据系统配备的案例，建立一套数据进行操作练习。
- 5> 通过在线帮助，学习与设备管理相关的知识。

(二) 实习内容

第一节：2002 年 12 月—2003 年 8 月 1 日发生的业务

2002 年 12 月

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2002/12/30（基础）

1、组织相关部门，制订 2003 年度生产规划。年销售收入 4008000000 元，年生产利润 22000000 元，年资金周转率为 16.8。规划明细如表 4.1。

表 4.1

产品型号	数量	单价	金额
WY125	80000	8500.00	680000000.00
WH125	140000	9800.00	1372000000.00
WH125T	130000	9300.00	1209000000.00
WH100T	90000	8300.00	747000000.00

基本操作步骤：

- 1> 进入系统生产部模块，点击年度生产规划，出现如图 4.1 所示的窗口；
- 2> 点击添加按钮，在弹出的对话框中输入年份 2003，并确定；
- 3> 根据业务中所描述的内容进行填写；在表格的产品型号栏点击鼠标右键可选择业务中所描述的产品型号，向下的光标键新增一条记录；
- 4> 填写完毕点击保存按钮进行保存；
- 5> 在编辑状态下，分别由编制人、审核人、总经理签名并保存。（例如编制人签名，点击编辑按钮，在编制人下拉框中选择周肥昌，在弹出的“请输入识别码”窗口中输入密码 1，按回车键。所有的签名密码默认为 1，用户可在“请输入识别码”窗口点击“+”号按钮或在人事档案里修改签名密码）

图 4.2

产品型号	一	二	三	四	五	六	七	八	九	十	十一	十二
WH100T	7012	5258	7012	7012	7889	7011	10517	7012	7012	7012	8765	8488
WH125	12271	12271	10518	12271	10518	10518	12271	10518	12271	12271	12271	12031
WH125T	12271	7012	12271	12271	9642	12271	8765	12271	12271	10518	8765	11672
WY125	7012	5259	7012	7012	5259	7012	8765	7012	7012	5259	5259	8127

表 4.2

3、营销部制定 2003 年度营销计划，目标销售额 4008000000，目标利润 22000000，计划内容如表 4.3。

表 4.3

产品型号	数量	销售价	成本价
WH100T	90000	8300	8254.44
WH125	140000	9800	9746.21
WH125T	130000	9300	9248.95
WY125	80000	8500	8453.34

基本操作步骤：

- 1> 进入系统营销部模块，点击营销计划，出现如图 4.3 所示的窗口；
- 2> 点击添加按钮，根据所述业务，在表格产品型号栏点击鼠标右键选择产品型号，并填写相关信息；填写完毕，点击保存按钮保存。



图 4.3

八月一日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/01（基础）

- 1、营销部编制预测订制单，预计在 2003 年 9 月 25 日销售 1500 辆 WY125 的 WY125-A

摩托车（物料编码：CPWY125002）。

基本操作步骤：

- 1> 进入系统营销部模块，点击预测订制单，出现预测订制单窗口；
- 2> 将年份调整至 2003 年，点击编辑按钮，系统弹出如图 4.4 的窗口。在物料编码栏点击鼠标右键选择物料 CPWY125002，将日期调整为从 2003/09/20 至 2003/09/25，点击确定，系统弹出如图 4.5 的窗口。在 2003/09/25 处填写 1500，点击确定完成。

请输入要预测的物料编码与时间范围

物料编码: CPWY125002

图号: WY125

名称: WY125-A摩托车

从 2003/08/01 到 2003/09/30

✓ 确定 ✗ 取消

图 4.4

录入或修改数据

物料编码: CPWY125002

图号: WY125

名称: WY125-A摩托车

年	月	日	需求数量	备注
2003	9	22		memo
2003	9	23		memo
2003	9	24		memo
2003	9	25	1500.00	memo
2003	9	26		memo
2003	9	27		memo
2003	9	28		memo
2003	9	29		memo
2003	9	30		memo
2003	10	1		memo
2003	10	2		memo
2003	10	3		memo

✓ 确定 ✗ 取消

注：红色为厂休日

图 4.5

2、武汉金田摩托车有限公司（下文简称金田公司）要求购买型号为 WH125 的五羊骑式摩托车 3000 辆（产品编号为 CPWY125001），单价 8650.00 元，技术标准按厂标准，要求于 8 月 22 日交货，进行配置选择（配置选择时，选用前照灯泡 5W 和 F-9-8 前内胎，配置工具箱）。由经办人刘光利编制客户订单，该客户订单需要进行订单评审。

基本操作步骤：

- 1> 进入系统营销部模块，点击客户订单，出现客户订单窗口；
- 2> 点击添加按钮，选择‘武汉金田摩托车有限公司’，点击保存按钮保存；
- 3> 在浏览状态下，点击‘物料录入’按钮，系统弹出‘物料录入’窗口；在该窗口中点击添加按钮，在产品编号框点击鼠标右键，在弹出的物料选择窗口中选择“系列件”，点击搜索，点击“五羊骑式摩托车”，点击确定。根据业务内容填写单价、数量、交货日期。保存后退出该窗口；
- 4> 点击“五羊骑式摩托车”，点击配置选择按钮，在弹出的“可选物料配置”窗口中点击“显示/隐藏可选配置”按钮，根据业务内容，在树型结构上的前照灯泡 5W、F-9-8 前内胎、工具箱处点击鼠标右键选择相应物料；点退出；
- 5> 点击编辑按钮，在是否评审处打“√”，选择经办人刘光利，营销主管严小康签名后保存。

3、营销部组织相关部门人员对客户订单进行评审。技术部查看物料配置清单后认为：“可行，不存在技术问题。”生产部预测提前期及进行能力评估后认为“可按时完工”。财务部查看利润及欠款后认为“可行”。最后由总经理审核通过。

基本操作步骤：

- 1> 进入系统营销部模块，点击订单评审，出现订单评审窗口；
- 2> 点击添加按钮，选择需要评审的订单并确定，点击保存按钮保存；
- 3> 技术部评审。选择技术部评审页面，点击编辑按钮，在技术部意见处填写“该配置可行，不存在技术问题。”，在判断订单是否可行处选择可行，由技术主管签名并保存；
- 4> 生产部评审。选择生产部评审页面，点击编辑按钮，点击‘预测提前期’按钮，点击‘能力评估’按钮查看能力与负荷后点击退出按钮退到订单评审界面，在生产部意见处填写“可按时完工。”，在判断订单是否可行处选择可行，由生产部负责人签名并保存；
- 5> 财务部评审：选择财务部评审页面，点击编辑，点击‘利润评估’，在财务部意见处填写“可行。”，在判断订单是否可行处选择可行，由财务负责人签名并保存；
- 6> 总经理评审：点击编辑按钮，在判断订单是否可行处选择可行，由总经理签名并保存。

4、营销部根据客户订单与金田公司在广州签订销售合同，办事处为华南地区，合同有效期为三个月，客户要求分期付款：8 月 1 日付订金 1515000.00 元；8 月 10 一期付款 6817500.00 元；8 月 20 日二期付款，付清余下货款 17617500.00 元；付款方式为转帐；交货方式为甲方自提，并要求用木箱包装！其他无特别说明。合同由委托代表张光华、法人代表张利国签名生效；

基本操作步骤：

- 1> 进入系统营销部模块，点击销售合同录入，出现销售合同录入窗口；
- 2> 点击添加按钮，选择客户订单单号并确定；
- 3> 填写销售合同页面：根据业务描述填写签约地点广州、合同有效期 03/08/01-03/11/01、办事处华南地区；

4> 填写付款信息页面：点击表格右边的增加按钮，付款类别为订金，付款方式为转帐，金额为 1515000，清付日期为 03/08/01；点击增加，清付日期为 03/08/10，付款类别为二期付款，付款方式为转帐，金额为 6817500；点击增加，清付日期为 03/08/20，付款类别为二期付款，付款方式为转帐，金额为 17617500；

5> 填写补充信息页面：选择交货方式“甲方自提”和包装方式“木箱”；

6> 填写销售合同页面：填写委托代表刘光利并保存；

7> 点击编辑，法人代表签名保存后合同生效。

5、营销部根据与金田公司签订的合同生成订制单，审核订制单内容，由营销主管签名生效；将订制单传递到生产部。

基本操作步骤：

1> 进入系统营销部模块，点击生成订制单，出现生成订制单窗口；

2> 点击添加按钮，选择合同编号，由营销主管签名并保存。订制单自动传递到生产部。

6. 根据销售合同，金田公司李国华支付订金 1515000.00 元，财务人员填写已收款录入，并签名生效；

基本操作步骤：

1> 进入系统营销部模块，点击已收款录入，出现已收款录入窗口；

2> 点击添加按钮，在合同编号下拉框中选择合同编号（选择与金田公司签订合同的合同编号），在弹出的窗口中选择应收类别为订金的记录并确定；

3> 填写付款人李国华，由经手人、收款人分别签名保存。

7、河南利华贸易有限公司（下文简称利华公司）要求购买 WY125-A 摩托车 500 辆，（产品编号为：CPWY125002），单价为 9800.00 元，经查询库存，有现货 1200 辆，则与客户达成协议，按行业标准于 8 月 4 日交货。该订单因有现货，不需评审。由经办人张卓贤编制客户订单，营销主管签名。

基本操作步骤参照八月一日第 2 笔业务。（CPWY125002 为非系列件，在物料录入选择物料时注意，该客户订单不需要进行订单评审，是否评审处不需选择。）

8、营销部根据客户订单，与利华公司在广州签订销售合同，办事处为华南地区，合同有效期为二个月，并规定分期付款：8 月 1 日付订金 490000.00 元；8 月 4 日付一期付款，付清余下货款 4410000；付款方式为转帐；补充信息中交货方式为乙方代办，并要求用木箱包装！其他无特别说明。合同由委托代表张卓贤、法人代表张利国签名生效；

基本操作步骤可参照八月一日第 4 笔业务。

9、营销部根据与利华公司签订的合同生成订制单，审核订制单内容，由营销主管签名生效；

基本操作步骤可参照八月一日第 5 笔业务。

10、根据销售合同，利华公司（支付人：向阳）支付订金 490000.00 元，财务人员填写已收款录入，并签名生效；

基本操作步骤可参照八月一日第 6 笔业务。（收款时选择与利华公司签订的合同号）

第二节：2003 年 8 月 4 日发生的业务

八月二、三日休息

八月四日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/04

1、（基础）根据销售合同，利华公司（支付人：向阳）支付货款 4410000.00 元，财

务人员填写已收款录入，作为最后一批货款（即合同的一期付款），并签名生效；

基本操作步骤可参照八月一日第6笔业务。

2、（基础）营销部根据订制单向利华公司开出交运单，交运物料为 WY125-A 摩托车（物料编码为：CPWY125002），实际交运数量为 500.00，填写完毕，由营业主管、生产主管、财务主管、仓库主管签名生效；

基本操作步骤：

1> 进入系统营销部模块，点击交运单录入，出现交运单录入窗口；

2> 点击添加按钮，在订制单编号下拉框中选择与业务内容相匹配的订制单单号（200308010002CC），并确定从订制单生成交运单，系统弹出‘交运物料录入’窗口；

3> 在‘交运物料录入’窗口的左下方表格中选择业务中的成品，并点击添加按钮，在右下方表格中修改交运数量为 500.00，并点击确定按钮，选择准予提货，点击保存按钮保存；

4> 在编辑状态下，分别由营业主管、生产主管、财务主管、仓库主管签名保存（注意按顺序签名）。

3、（基础）仓库根据交运单执行销售出库，并确定向利华公司发送成品 WY125-A 摩托车 500 辆；

基本操作步骤：

1> 进入系统仓库模块，点击销售出库，出现销售出库窗口。

2> 点击‘出库’按钮，在弹出的窗口中选择交运单号，并确定，进行保存；

3> 浏览状态下在库区编码栏点击鼠标右键，弹出图 4.6 所示窗口，选择 0001 货架的 01 货位，点击出库按钮，点击退出；

4> 货架货位选择完毕，点击‘确定’按钮，产品出库完成。

物料出库信息

库区编码	货架编码	货位编码	物料编码	物料名称	数量
K001	0001	01	CPWY125002	WY125-A摩托车	1000.00
K001	0001	02	CPWY125002	WY125-A摩托车	200.00

货架编号: 待出库数量: 数量:

货位编号: 指定货位数量:

物料出库货位信息:

货架编号	货位编号	物料编码	物料名称	数量	单号

 出库
  删除
  退出

图 4.6

4、(基础) 生产部编制主生产计划，通过例外报告查看没有完工日期小于当前日期的物料。更新 MPS，进行粗能力分析，显示各时段负荷均小于能力。确认主生产计划可行（其中包括订单 3000 辆五羊骑式摩托车和预测订制单 1500 - 当期库存 700=800 辆 WY125-A 摩托车。）；

基本操作步骤：

- 1> 进入系统生产部模块，点击主生产计划，出现主生产计划窗口；
- 2> 点击“编制 MPS”按钮，出现如图 4.8 窗口，系统自动选定 CPWY125001000001 及 CPWY125002，点退出，自动将其编制到主生产计划；
- 3> 点击‘例外报告’按钮，查看有无完工日期小于当前日期的物料。点击‘更新 MPS’按钮；
- 4> 进入系统生产部模块，点击粗能力分析，查看能力负荷情况；
- 5> 进入系统生产部模块，点击主生产计划确认，出现主生产计划确认窗口。选定五羊骑式摩托车，点击确定按钮；选定 WY125-A 摩托车，点击确定按钮完成确定主生产计划操作；

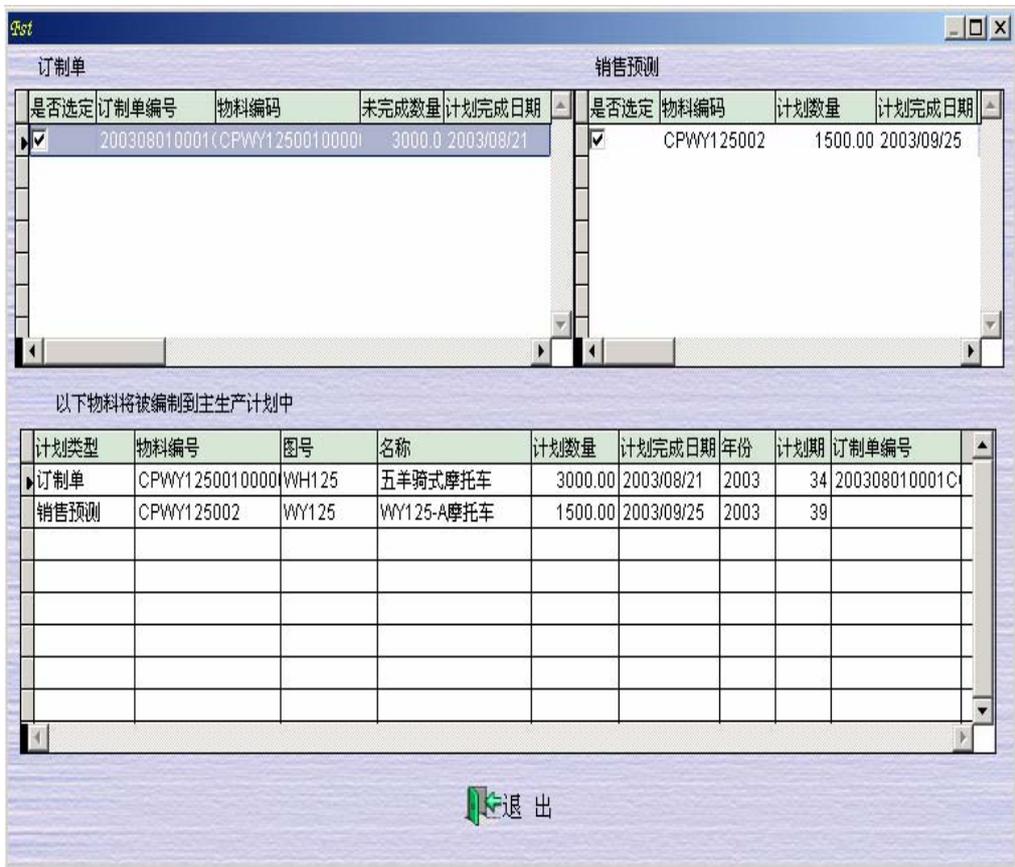


图 4.8

5、(基础) 生成物料需求计划，进行细能力分析。

基本操作步骤：

- 1> 进入系统生产部模块，点击物料需求计划，出现物料需求计划窗口；
- 2> 点击“编制计划”按钮，进入物料需求计划编制。
- 3> 点击“重排法”按钮，系统自动生成物料需求计划；

- 4> 点击“例外报告”按钮，查看有无完工日期小于当前日期的物料；
- 5> 点击“发出计划”按钮，发出计划。
- 5> 进入系统生产部模块，点击细能力分析，查看所有工作中心各时段的能力负荷情况；
- 6、（基础）确保细能力分析中所有生产负荷均小于或等于生产能力后，则将车间作业计划传递到生产车间，将外购计划和外协计划传递到采购部（系统自动传递）；
- 7、（提高）长沙宝利来股份有限公司（下文简称宝利来公司）要求购买型号为WH125T的五羊踏板摩托车 2500 辆（产品编号为：CPWY125T01），单价为：9300.00 元，并按厂标准于 8 月 30 日交货，产品配置时，要求选用 F-9-8 的前内胎并配备工具箱。需进行订单评审。由经办人张卓贤编制客户订单，营销主管签名保存。
基本操作步骤可参照八月一日第 2 笔业务。
- 8、（提高）技术部、生产部、财务部对客户订单进行评审，并一致通过，最后由总经理审核通过。
基本操作步骤可参照八月一日第 3 笔业务。
- 9、（提高）营销部根据客户订单与宝利来公司在广州签订销售合同，办事处为华南地区，合同有效期为三个月，客户要求分期付款：8 月 4 日付订金 4650000.00 元；8 月 15 一期付款 9300000.00 元；8 月 30 日二期付款，付清余下货款 9300000.00 元；付款方式为转帐；补充信息中交货方式为乙方代办，并要求用木箱包装！其他无特别说明。合同由委托代表张卓贤、法人代表张利国签名生效；
基本操作步骤可参照八月一日第 4 笔业务。
- 10、（提高）宝利来公司陈礼明支付订金 4650000 元，财务人员填写已收款录入，并签名生效；
基本操作步骤可参照八月一日第 6 笔业务。
- 11、（提高）营销部根据与宝利来公司签订的合同生成订制单，审核订制单内容，由营销主管签名生效；并将订制单传递到生产部。
基本操作步骤可参照八月一日第 5 笔业务。

第三节：2003 年 8 月 5 日发生的业务

八月五日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/05

- 1、（基础）采购部接到外购计划、外协加工计划，通过系统自动选择供应商。
基本操作步骤：
1> 进入系统采购部模块，点击外购计划，在外购计划窗口点击自动获取供应商；
2> 进入系统采购部模块，点击外协加工计划，在外协加工计划窗口点击自动获取供应商。
- 2、（基础）刘光利对武汉金田摩托车有限公司作出以下评估情况：评估日期为 2003/7/1 至 2003/7/31；业务状况：年销售收入达到 5000 万元，其销售量呈上升趋势。客户发展战略：走销售名牌产品发展道路。经营管理能力：管理层整体素质优良，1999 年获取了 ISO9000 证书。财务状况：年销售净利润为 300 万元。客户综合评价：状况良好，是值得信赖的商业伙伴。由销售主管、经理签名生效；
基本操作：
1> 进入系统营销部模块，点击客户评估，出现客户评估窗口；
2> 在客户编码处选择武汉金田摩托车有限公司，点击添加，评估日期修改为 2003/07/01-2003/07/31，按业务描述填写其他内容，点击保存。
3> 在编辑状态分别由销售主管、经理签名。

南山区供电局	Q84659878	五羊本田	500000	工业用电	2004.07	400000	1
变损电量	集资利息	综合电费	电价	站增改费	线路维护费	线变损费	收费日期
5000	1300	200	0.8	1300	100	50	2003/08/05

表 4.10

用户名称	本期表底
生产部	230000
铸造科	165000

7、(增强)财务人员核实水费、电费情况,并支付相对应的水费、电费。

基本操作:

1>进入系统设备模块,点击应付已付记录,出现应付已付记录窗口;

2>核实水费,点编辑签名保存。点下一条记录,核实电费,点编辑签名保存。

8、(提高)生产部得知有新的订单,重新编制主生产计划,得知无例外报告;并进行粗能力分析,分析结果为所有生产负荷小于生产能力,主生产计划可行,则确认主生产计划(确定 2500 辆五羊踏板摩托车);

基本操作步骤可参照八月四日第 4 笔业务。

9、(提高)生成物料需求计划,得知无例外报告,并进行细能力分析,分析结果为所有生产负荷小于生产能力,计划可行;并将车间作业计划传递到生产车间,将外购计划和外协计划传递到采购部;

基本操作步骤可参照八月四日第 5 笔业务(无须调整负荷和能力)。

10、(提高)填写设备开箱验收单。

基本操作:

1>进入系统设备动力模块,点击设备开箱验收单录入,点击添加,按表 4.5 录入,相关人员签名保存。

表 4.5

合同编号	设备编号	出厂日期	到厂日期	开箱日期	验收日期	使用说明 书份数
03070800 1	0001	2003/07/03	2003/08/05	2003/08/05	2003/08/05	2
设备名称		型号规格				
自动焊接机-XY		XY-01				
设备价格	装箱数	装箱单份数	合格证份数	设备外观	包装情况	
980000	1	1	1	完好	完好	

表 4.6

设备编号	设备名称	型号规格	出厂编号	国别	制造厂	制造日期	设备价格
0001	自动焊接机-XY	XY-01	0306080001	中国	大长江机械厂	2003/06/08	980000
运输费	安装费用	其他费用	设备残值	折旧年限	设备折旧费	月折旧额	使用部门
5000	8000	1000	10000	15	984000	5466.6667	冲压焊接科

11、(提高)由设备科在冲压焊接科安装自动焊接机-XY 设备,试运转情况良好。将

该设备录入固定资产登录表(表 4.6)。

基本操作:

1>进入系统设备模块, 点击设备安装移交单录入, 点击添加, 在设备编号处选择自动焊接机-XY, 按业务描述录入, 由相关人员签名保存。

2>进入系统设备动力模块, 点击固定资产登记表管理, 录入表 4.6 所述内容, 登记人签名;

12、(提高)对自动焊接机-XY 设备录入二、三级保养计划文件。

基本操作:

1>进入系统设备模块, 点击二、三级保养计划文件录入, 点击添加, 在设备编号处选择自动焊接机-XY, 时间安排为 2003/09/07-2003/09/07, 保养级别: 三。相关人员签名后保存。

第四节: 2003 年 8 月 6 日发生的业务

八月六日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为: 2003/08/06

1、(基础)人事部生成每月员工工作考查表, 并对各员工做工作评估。

基本操作:

1>进入系统人力资源模块, 点击每月工作考查表, 点击生成考查表按钮, 录入 2003 年 8 月, 点击生成。

2、(基础)人事部进行雇员提案汇总。总装科员工李世龙, 建议“总装科因流水线作业, 长时间的作业员工比较疲劳, 建议每工作 2 小时休息 10 分钟。适当休息, 提高工作效率。”当日总经理认为意见可行。

基本操作:

1>进入系统人力资源模块, 点击雇员提案汇总, 点击添加按钮, 在员工姓名处按右键选择总装科员工李世龙, 按业务填写其他内容。

3、(提高)计量室发送送检通知, 要求各使用者将计量器具送到计量室进行校验。

基本操作:

1>进入系统品质部模块, 点击送检通知。点击生成送检通知单, 计量器具类别选择“测量”, 送检单位选择“品质部”, 点击确定, 自动生成送检通知。对各送检通知签名保存。

4、(提高)计量室对 YB 游标卡尺 100 进行检定, 并填写游标卡尺检定记录。

基本操作:

1>进入系统品质部模块, 点击游标卡尺检定, 点击添加, 在计量器具编号处选择 YB 游标卡尺 100, 按表 4.11 录入, 点击第二页, 按表 4.12 录入。签名保存。

表 4.11

送检单位	检定日期	检定温度	检定湿度	测量范围	分度值	外观
品质部	2003/08/06	25	66	0-150	0.02	符合要求
外量爪两测量面间隙(um)			各部份相互作用			外量爪测量面平面度(um)
不大于 6			符合要求			不大于 2
游标至主尺的距离(mm)			测量面表面粗糙度(外 Ra)			刀口内量爪尺寸(mm)
<0.20			<0.2			10-0.01
测量面表面粗糙度(内 Ra)			刀口内量爪平行度(mm)			测量面表面粗糙度(深 Ra)

<0.4	<0.01	<0.8
------	-------	------

表 4.12

零位误差尾刻线	零位误差零刻线	检定器具或附注	
+0.01	+0.005	按国家计量检定规程 JJG30-92 检定	
量块尺寸 (mm)	修正值 (um)	读数 (mm)	
41.2	-0.60	-0.02	
81.5	-0.20	-0.02	
121.8	-0.10	-0.02	

5、(提高) 计量室对 XB 千分尺 50 进行检定, 并填写千分尺检定, 内容如表 4.13。基本操作可参照第 2 笔业务, 录入后签名保存。

表 4.13

记录器具编号	送检单位	送检日期	测量范围 (mm)	制造厂	检定湿度	检定温度
JLQJ000002	质检科	2003/08/05	50 --75	上量	64	20
分度值	外观	离线与压线	各部分相互作用	工作面粗糙度	测微螺杆的轴向串动和径向摆动	测力
0.01	符合要求	离线 0.04	符合要求	RA<0.05	<0.01	6.9
测砧与测微螺杆工作的相对偏移	校对量杆	两测量面平行度	1.2			
		两测量面粗糙度				
		尺寸偏差	2			
0.01						
微分筒锥面棱边至固定套管刻线距离		两工作面的平行度	工作面的平面度	结论	附注	
不大于 0.4		不大于 3	不大于 1	合格	按国家计量检定规程 JJG21-95 检	
示值误差	量块尺寸 n	修正值 ur	读数 l	示值误差 u		
	55.12	0.6	-1	-1.60		
	60.24	-0.18	-1	-0.82		
	65.36	-0.15	1	1.15		
	71.50	0.79	2	1.21		
75.00	-0.06	2	2.06			

6、(提高) 计量室对 ZB 内径百千分尺进行检定, 并填写内径百 (仟) 分表; 内容如表 4.14。基本操作可参照第 2 笔业务, 录入后签名保存。

表 4.14

记录器具编号	制造厂名	送检单位	送检人	检定日期	检定温度	测量范围
JLQJ000003	顺德量具厂	品质部			28	5/35-50
测杆编号	指示表编号	检定湿度	外观	各部分相互作用	活动测头	针、盘位置
		68	符合要求	符合要求	符合要求	符合要求
对示值影响	固定测头	任意 0.1mm	中心误差	最大测力	工作行程误差	示值变化
4	符合要求	4	不大于3	1.19	16	不大于3
正反测力差	回程误差	示值误差	示值变动快	活动测头测力	相邻误差	示值变动慢
0.27	5	22	3	不大于4	3	2
定位护桥压力	附注		结论			
不大于8	按国家计量检定规程 JJG34-96 检		合格			

7、(提高) 计量室对百千分尺 YY 进行检定, 并填写百(仟)分表; 基本操作可参照第 2 笔业务, 第一页录入表 4.15, 第二页不要求输入;

表 4.15

计量器具编号	检定记录号	送检单位	检定日期	检定温度	最大测力	测量范围	
JLQJ000004	SL00000001	品质部	2003/08/05	25	1.4	0-5	
刻度值	外观	最大测力反	各部分相互作用	指针与表盘相互位置	正反向测力差	任意 0.1mm	
0.01	符合要求		符合要求	符合要求	0.3	4	
全程误差	回程误差	示值变动值	检定人	核验			
7	4	4	熊双喜	郭华华			
测里 N	始点	中点	末点	单向最大测力变化			
正	0.7	1.0	1.2	0.3			
反	0.9	1.1	1.3	0.4			
径向受力示值变化	结论						
2	合格						
补检点	最大点		最小点			任意 0.1mm	
	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

第五节: 2003 年 8 月 7 日至 2003 年 8 月 8 日发生的业务 八月七日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为: 2003/08/07

1、(增强) 编制人何友君录入产品规划书, 录入的主要内容有: 自定编号: CPAGE00001; 名称: 五羊骑式摩托车 C; 型号: WY128C; 计划书编号: JHSN000001; 任务书编号: RWSN000001; 鉴定书编号: JDSN000001。填写完毕有相关人员签名生效。

基本操作:

1) 进入系统技术部模块, 点击产品设计管理, 点击添加按钮, 按业务所述填写相关内容。

2、(增强) 技术部对五羊骑式摩托车 C 的设计进行评审, 评审主持: 对检华; 记录人: 何君友; 设计产品: 五羊骑式摩托车 C; 型号: WY128C; 评审内容: 是否符合技术标准; 评审结论: 合格; 评审部门主要有如下部门:

表 4.16

评审部门	人数	评审意见	评审意见处理结果	评审人签名
营销部	1	一般	接受	朱须名
生产部	3	良好	接受	休永祥
品质部	2	良好	接受	程魏忌

基本操作:

1>进入系统技术部模块, 点击产品设计评审记录, 点击添加按钮, 按业务所述填写相关内容。

3、(增强) 技术部对五羊骑式摩托车 C 的设计进行验证, 验证主持: 对检华; 记录人: 何君友; 设计产品: 五羊骑式摩托车 C; 型号: WY128C; 设计阶段: 第一阶段; 验证内容: 整车安全性; 验证方法: 品质部标准检验方法; 经验证没有发现问题, 证明文件及有关资料: ABC 证明文件; 验证结论: 达到标准, 合格; 由验证人李建洪签名, 该验证记录生效;

基本操作:

1>进入系统技术部模块, 点击评试验证记录, 点击添加按钮, 按业务所述填写相关内容。

4、(增强) 由操作员录入成品五羊骑式摩托车 C 的设计图纸, 档案编号为: N00000101; 设计图号: WY-128C; 机号: 1008C; 中文名称: 五羊骑式摩托车 C; 型号规格: WY128C; 存档日期为当前日期; 设计日期为 2003/07/05; 存放位置: WY 型号 101 号柜。

基本操作:

1>进入系统技术部模块, 点击图纸管理, 点击添加按钮, 按业务所述填写相关内容。

5、(提高) 由于总装科工人侯自立 (工号: 20052) 擅离岗位, 特给予警告!

基本操作:

1>进入人力资源模块, 点击警告条, 点击添加按钮, 在工号处填写 20052, 原因填写“擅离岗位, 给予警告!”, 保存。点击编辑, 主管签名保存。

6、(提高) 由于仓库管理人员彭宇男 (工号: 20060) 私自盗卖工厂零件, 但由于数量不大, 认错态度好, 特罚款 500 元, 留厂察看。

基本操作:

1>进入人力资源模块, 点击罚款条, 点击添加按钮, 在工号处填写 20060, 原因填写“私自盗卖工厂零件, 但由于数量不大, 认错态度好, 特罚款 500 元, 留厂察看。”, 保存。点击编辑, 主管签名保存。

7、(提高) 仓库管理人员曾应庆 (工号: 20070) 检举彭宇男私自盗卖工厂零件, 特嘉奖 300 元。

基本操作:

1>进入人力资源模块, 点击员工奖惩表, 点击添加按钮, 在工号处填写 20070, 嘉奖原因填写“检举仓库管理人员彭宇男私自盗卖工厂零件”; 嘉奖级别: 一级; 嘉奖金额: 300, 保存。点击编辑, 组长、主管签名保存。

8、(提高) 营销部准备第四季度拓展华中地区业务, 需求业务员一名, 经批准该申请生效;

基本操作:

1>进入人力资源模块, 点击员工需求申请, 点击添加按钮, 按业务填写。

八月八日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/08

1、(基础) 采购部审核确定 8 月 8 日需定购的 1800 个机油泵，1300 个由南海市桂城宏越机械制造厂供货，500 个由广州港桥机电设备有限公司供货。

基本操作：

1>进入采购模块，点击外购计划，点击定购日期为 2003/08/08 的机油泵总成，点击编辑出现修改计划窗口如图 4.9。

2>在上面网格鼠标点击南海市桂城宏越机械制造厂，点击添加，宏越数量填写 1300，港桥数量填写 500，点击确定。

3>点击确定计划，出现如图 4.10 所示窗口，鼠标点击网格上的定购日期，按定购日期排序。鼠标双击定购日期为 8 月 8 日的物料，选择完成，可通过发传真或 E-mail 将定购单发送到供应商。

4>点击确定完成。在外购计划窗口点击已确定外购，点击搜索，查看已确定的外购计划。

修改计划

物料编码 名称 数量

供应商编号	供应商名称	信用级别	单价
KH000001	广州港桥机电设备有限公司	A	127.0000
KH000003	广州市通用机械制造有限公司	A	126.5000
▶ KH000006	南海市桂城宏越机械制造厂	C	128.0000

添加 删除

供应商编号	供应商名称	数量	定购日期	交货日期
▶ KH000001	广州港桥机电设备有限公司	500.00	2003/08/08	2003/08/15
KH000006	南海市桂城宏越机械制造厂	1300.00	2003/08/08	2003/08/15

确定 取消

图 4.9

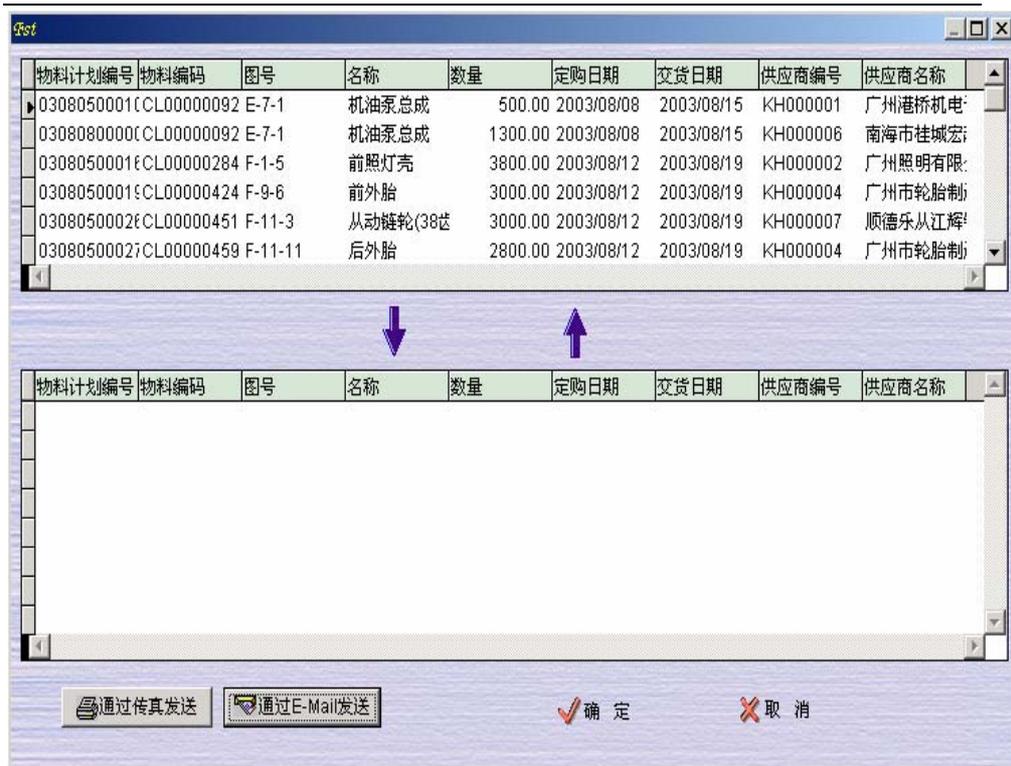


图 4.10

八月九、十日休息

第六节：2003年8月11日至8月14日发生的业务

八月十一日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/11（提高）

1、营销部编制预测订制单，预计在2003年11月18日销售3000辆WY125的WY125-A摩托车（物料编码：CPWY125002）。

基本操作参照八月一日第1笔业务。

2、根据表4.17录入2003年8月上旬全自动焊接机-XY设备的使用情况。

表 4.17

年	月	设备名称	总工时	开机工 时	维修工时	保养工时	停工工 时
2003	8	自动焊接机 -XY	80	75	0	4	1

基本操作步骤：

- 1> 进入设备动力模块，点击设备使用情况录入。
- 2> 点击添加，在设备编号处选择自动焊接机-XY，根据表4.11填写并保存。

八月十二日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/12

1、（基础）采购部审核外购计划，确定向供应商订购表4.18所述物料。

表 4.18

物料编码	名称	数量	订购日期	供应商名称
CL00000284	前照灯壳	3800	2003/08/12	广州照明有限公司

CL00000424	前外胎	3000	2003/08/12	广州市轮胎制造有限公司
CL00000451	从动链轮(38齿)	3000	2003/08/12	顺德乐从江辉钢铁贸易有限公司
CL00000459	后外胎	2800	2003/08/12	广州市轮胎制造有限公司
CL00000460	后内胎	3000	2003/08/12	广州市轮胎制造有限公司
CL00000497	座垫组件	3000	2003/08/12	湖北省武汉市晨光专用设备厂
C100000736	前内胎	3000	2003/08/12	广州市轮胎制造有限公司

基本操作:

1>进入采购模块, 点击外购加工计划。

2>核实订购日期为 2003/08/12 的物料的供应商与表 4.14 一致。

3>点击确定计划, 出现如图 4.10 所示窗口, 鼠标点击网格上的订购日期, 按订购日期排序。鼠标双击订购日期为 8 月 12 日的物料(表 4.14), 选择完成, 可通过发传真或 E-mail 将订购单发送到供应商。

4>点击确定完成。

2、(基础) 采购部审核外协计划, 确定向供应商订购表 4.19 所述物料。

表 4.19

物料编码	名称	数量	订购日期	供应商名称
BPQDMD0001	起动马达	2000	2003/08/12	广州港桥机电设备有限公司

基本操作:

1>进入采购模块, 点击外协计划。

2>点击确定计划, 出现如图 4.10 所示窗口, 鼠标点击网格上的订购日期, 按订购日期排序。鼠标双击订购日期为 8 月 12 日的物料(表 4.15), 选择完成, 可通过发传真或 E-mail 将订购单发送到供应商。

3>点击确定完成。

3、(基础) 采购部开出外协领料单, 通知仓库向外协供应商广州港桥机电设备有限公司发出发表 4.20 所述物料。

表 4.20

物料编码	名称	数量
CL00000145	六角法兰面螺栓 M6*	4000
CL00000724	起动马达总成	2000

基本操作:

1>进入采购模块, 点击外协领料单。

2>点击添加, 在供应商编号处点击右键选择港桥, 点击子表录入按钮, 在弹出窗口的外协计划编号处选择 030805000020AI, 选择 CL00000145, 点击确定, 再点击子表录入按钮重复上述操作选择 CL00000724。(按住 Ctrl 键, 用鼠标点击 CL00000145、CL00000724 进行全选)

3>点击保存完成。

4、(基础) 仓库根据外协领料单发料给外协供应商。

基本操作:

1>进入仓库模块, 点击外协领料出库;

2>找到外协单 W0000001, 点击物料 CL00000145, 在库区编号处点击右键, 在弹出的窗口中选择 0001 货架 03 货位, 点击出库按钮, 点击退出; 点击物料 CL00000724, 重复上述操作指定出库物料的货架货位。

3>点击确定按钮完成出库操作。

八月十三日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/13

1、(基础) 采购部审核外购计划，确定向供应商订购表 4.21 所述物料。

表 4.21

物料编码	名称	数量	订购日期	供应商名称
CL00000728	钢板	700	2003/08/13	顺德乐从江辉钢铁贸易有限公司
CL00000098	导油管	5400	2003/08/13	广州港桥机电设备有限公司

基本操作参照八月十二日第 1 笔业务。

2、(基础) 车间向班组下达开工日期为 2003/08/13 的作业计划。物料如表 4.22。

表 4.22

物料编码	名称	数量	开工日期	部门名称
BPQGT00001	气缸体	1400	2003/08/13	铸造科

基本操作：

- 1>进入生产部模块，点击车间作业计划，出现如图 4.11 所示窗口；
- 2>点击自动安排生产部门按钮，安排各物料的加工部门；
- 3>点击确认计划按钮，在出现窗口的网格上点击开工日期，按开工日期排序。鼠标双击开工日期为 2003/08/13 的物料（见表 4.18），点击确定。
- 4>点击“已确定生产”，点击搜索按钮，查看已确定生产的物料。



图 4.11

3、(基础) 车间根据生产任务单 030805000036AI 开出计划领料单，通知仓库发料(物

料见表 4.23)。

基本操作：

1>进入生产部模块，点击计划领料单，点击添加，在部门编号处点击右键，选择铸造科。点击子表录入，生产任务单号选择 030805000036AI，鼠标点击物料 CL00000723，确定，保存。

表 4.23

物料编码	名称	数量
CL00000723	铝锭	700

4、(基础) 仓库根据计划领料单 W0000002 发料。

基本操作：

1>进入仓库模块，点击计划领料出库；

2>安排待出库物料的货架货位。在网格里点击 CL00000723，在库区编号处点击鼠标右键，点击 0005 货架 01 货位，点击出库。(如果有多个物料，需重复该步骤。)

3>点击退出，点击确定完成出库。

八月十四日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/14

1、(基础) 采购部审核外购计划，确定向供应商订购表 4.24 所述物料。

表 4.24

物料编码	名称	数量	订购日期	供应商名称
CL00000108	卵型螺钉 M5*12	9200	2003/08/14	南海市桂城宏越机械制造厂

基本操作参照八月十二日第 1 笔业务。

2、(基础) 生产日期为 2003/08/13，交货日期为 2003/08/15，数量为 1400 个的气缸体的铸造、除铍锋工序，冲压，精加工工序分别由李自强、张美玲完成，完成日期为 2003/08/14，质检员吴佩仙检验，全部合格。

基本操作：

1>进入生产部模块，点击工序任务单；

2>点击“添加”，选择车间作业计划“气缸体”，点击确定，

3>选定“是否确认”选项，确定生产。

4>点击“工序流转卡”进行工序流转卡录入，选择部门“铸造科”，点击“编辑”，铸造工序合格数量填写 1400，班级/员工编号处选择李自强，完成日期填写 2003/08/14，质检员处选择员佩仙；除铍锋工序合格数量填写 1400，班级/员工编号处选择张美玲，完成日期填写 2003/08/14，质检员处选择吴佩仙。

第七节：2003 年 8 月 15 日发生的业务

八月十五日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/15

1、(基础) 采购部审核外购计划，确定向供应商订购表 4.25 所述物料。

表 4.25

物料编码	名称	数量	订购日期	供应商名称
CL00000430	前车轮外辐条 10*16	54000	2003/08/15	顺德乐从江辉钢铁贸易有限公司
CL00000431	内辐条 9*162	54000	2003/08/15	顺德乐从江辉钢铁贸易有限公司

CL00000532	工具箱	3000	2003/08/15	广州市通用机械制造有限公司
CL00000639	尾灯壳组件	3000	2003/08/15	广州照明有限公司
CL00000641	尾灯线组件	3000	2003/08/15	广州照明有限公司
CL00000092	机油泵总成	2500	2003/08/15	广州港桥机电设备有限公司

基本操作参照八月十二日第 1 笔业务。

2、(基础) 生产日期为 2003/08/13, 交货日期为 2003/08/15, 数量为 1400 个的气缸体的冲压、精加工工序分别由张锦良、周小聪完成, 完成日期为 2003/08/15, 冲压工序质检员龙平英、精加工工序质检员邹美娟检验, 全部合格。

基本操作:

1>进入生产部模块, 点击工序流转卡;

2>选择部门“冲压焊接科”, 点击编辑, 冲压工序合格数量填写 1400, 班级/员工编号处选择张锦良, 完成日期填写 2003/08/15, 质检员处选择龙平英; 选择部门“机加工科”, 点击编辑, 精加工工序合格数量填写 1400, 班级/员工编号处选择周小聪, 完成日期填写 2003/08/15, 质检员处选择邹美娟。保存。

3、(基础) 15 日完成 1400 个半成品气缸体, 送半成品送检单通知品质部检验。

基本操作:

1>进入生产部模块, 点击半成品送检, 点击添加, 在生产部门处选择铸造科, 点击气缸体, 点击确定, 制单人王秀芳签名并保存。

4、(基础) 广州港桥机电设备有限公司送来外协物料 BPQDMD0001 启动马达 2000 台, 采购部开交货单通知品质部检验。

基本操作:

1>进入采购部模块, 点击交货单录入, 点击添加, 在交货类型处选择“外协加工计划”, 供应商处选择“广州港桥机电设备有限公司”, 点击启动马达, 点击确定, 保存。点击编辑采购主管、财务主管签名保存。

5、(基础) 供应商送来物料(见表 4.26), 采购部开交货单通知品质部检验。

表 4.26

物料编码	名称	数量	供应商名称
CL00000092	机油泵总成	500	广州港桥机电设备有限公司
CL00000098	导油管	5400	广州港桥机电设备有限公司
CL00000108	卵型螺钉 M5*12	9200	南海市桂城宏越机械制造厂
CL00000092	机油泵总成	1300	南海市桂城宏越机械制造厂

基本操作:

1>进入采购部模块, 点击交货单录入, 点击添加, 在交货类型处选择“外购计划”, 供应商处选择“广州港桥机电设备有限公司”, 按住 Ctrl 键, 同时点击选中机油泵总成、导油管, 松开 Ctrl 键, 点击确定, 保存。点击编辑采购主管、财务主管签名保存。点击添加, 在交货类型处选择“外购计划”, 供应商处选择“南海市桂城宏越机械制造厂”, 按住 Ctrl 键, 同时点击选中卵型螺钉 M5*12、机油泵总成, 松开 Ctrl 键, 点击确定, 保存。点击编辑采购主管、财务主管签名保存。

6、(基础) 品质部对生产部送来的 1400 个气缸体按 3%进行抽检, 全部合格。填写半成品入库质检单。

基本操作:

1>进入品质部模块, 点击质检记录表, 点击添加, 送检单号选择 200308150001AC,

物料编码处选择气缸体，送检目的选择品质稽核，检验数量填写 42，检验者判定合格数填 42，最后判定合格数填 1400，检验人：郭华华。保存。

2>审核人签名保存。

3>进入品质部模块，点击半成品入库质检，点击质检按钮，半成品检验单号处选择 200308150001AC，点击确定，保存。

7、（基础）品质部对采购部送检的物料按 3%进行抽检，检验目的都为品质稽核，检验人都为郭华华，检验物料及要求如表 4.27。填写质检交货单。

表 4.27

送检单号	物料编码	检 验 数量	检验者判定合格数	最后判定合格数
200308150001QQ	BPQDMD0001	60	60	2000
200308150002QQ	CL00000092	15	15	500
200308150002QQ	CL00000098	162	162	5400
200308150003QQ	CL00000092	39	39	1300
200308150003QQ	CL00000108	276	276	9200

基本操作：

1>质检记录参照本日第 6 笔业务。

2>进入品质部模块，点击交货单质检，点击质检按钮，质检单号处选择 200308150001QQ，点击确定，保存。重复填写 200308150002QQ、200308150003QQ。

8、（基础）仓库对检验合格的半成品入库。

基本操作：

1>进入仓库模块，点击半成品入库，点“入库”按钮，选择半成品送检单，点击确定，入库数量填写 1400，点击保存。在库区编号处点击右键，选择 0001 货架，04 货位，点击入库，点击退出，点击确定完成入库。

9、（基础）仓库对检验合格的外购外协物料全部入库。

基本操作：

1>进入仓库模块，点击交货单入库，选择交货质检单号，点击确定，实收数量按合格数量填写。

2>其余操作参照上一笔业务。

10、（基础）下达开工日期为 2003/08/15，交货日期为 2003/08/19 的 125A 发动机的装配计划。

基本操作参照八月十三号的第 2 笔业务。

11、（基础）开计划领料单，领出生产 125A 发动机所需物料。

基本操作参照八月十三号的第 3 笔业务。

12、（基础）仓库根据计划领料单发料出库。

基本操作参照八月十三号的第 4 笔业务。

13、（基础）仓库开出请购单，申请 CL00000282，CL00000735 各 15000 个，交货日期为八月十八日，相关人员签名生效。并发出订单。

基本操作步骤：

1> 进入采购部模块，点击请购单录入；

2> 点击“添加”按钮，在弹出的物料选择对话框的“输入请购物料搜索字符串”框输入 CL00000282，点击搜索，点击要求其供货的供应商，点击确定；请购部门选择仓库；在网格中填写订购数量 15000，计划交货日期（2003/08/18）；保存。

3> 相关人员签名保存后，点击右上方的“发出定单”按钮，点击确定。

14、(基础)收到供应商广州港桥开来的发票(发票号码为:FP200308050001),财务部门核实发票对应的物料已入库;货款暂欠。

基本操作步骤:

- 1>进入系统采购部模块,点击交货单发票录入,出现交货单发票录入窗口;
- 2>点击编辑按钮,填写交货单发票号码;
- 3>点击保存按钮进行保存。
- 4>进入系统采购部模块,点击应付已付记录;
- 5>对供应商开来的发票进行审核,相关人员签名保存。

八月十六、十七日休息

第八节 2003年8月18日发生的业务

八月十八日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为:2003/08/18(基础)

- 1、采购部审核外购计划,确定向供应商定购表 4.28 所述物料。

表 4.28

物料编码	名称	数量	定购日期	供应商名称
CL00000145	六角法兰面螺栓 M6*	2500	2003/08/18	湖北省武汉市晨光专用设备厂
CL00000316	六角法兰面螺母 M6	13000	2003/08/18	广州港桥机电设备有限公司
CL00000507	六角法兰面螺栓 M8*	6000	2003/08/18	广州市通用机械制造有限公司
CL00000645	尾灯灯泡(12V, 23/	3000	2003/08/18	广州照明有限公司

基本操作参照八月十二日第 1 笔业务。

- 2、采购收到顺德乐从江辉钢铁贸易有限公司送到的 CL00000728 钢板,填写交货单。
- 3、品质部填写钢板的质检记录表、交货单质检。
- 4、仓库对送来的钢板收货入库。
- 5、确定开工日期为 2003/08/18 主车架的车间作业计划。
- 6、生产部开出计划领料单,通知仓库发作业计划所需的物料。
- 7、仓库根据计划领料单发料出库。
- 8、采购部收到送来的前照灯泡并填写交货单。
- 9、品质部检验。
- 10、仓库收货。

第九节 2003年8月19日发生的业务

八月十九日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为:2003/08/19

- 1、(基础)装配一班完成 2400 个 125A 发动机的安装。质检者邹美娟检查合格。开具半成品送检单,品质部检验,仓库入库。
- 2、(基础)完成 800 个主车架。车间开半成品送检单通知品质部检验;品质部检验全部合格,仓库入库。
- 3、(基础)采购部收到供应商交来的交货日期为 2003/08/19 的物料,开具交货单,品质部检验全部合格,仓库入库。
- 4、(基础)进入“主生产计划确认”,确定 3000 辆摩托车的生产计划。

- 5、(基础)确定开工日期为当日的五羊摩托车 3000 辆的组装计划。
- 6、(基础)生产部开出计划领料单，仓库根据计划领料单发料。
- 7、(基础)采购部开出外协领料单，仓库根据外协领料单发料。
- 8、(提高)采购部审核外购计划，确定向供应商订购日期为 2003/08/19 的外购物料。
- 9、(提高)采购部审核外协加工计划，确定向供应商订购日期为 2003/08/19 的外协加工物料。

第十节 2003 年 8 月 20 日至 21 日发生的业务

八月二十日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/20

- 1、(提高)采购部审核外购计划，确定向供应商订购日期为 2003/08/20 的外购物料。
- 2、(提高)确定开工日期为 2003/08/20 的车间作业计划。
- 3、(提高)生产部开出计划领料单。
- 4、(提高)仓库根据计划领料单发料。

八月二十一日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为：2003/08/21

- 1、(基础)完成 3000 辆摩托车的组装，并填写成品送检单。品质部检验，仓库收货。
- 2、(提高)采购部审核外购计划，确定向供应商订购日期为 2003/08/21 的外购物料。
- 3、(提高)技术部增加新物料(物料类型为原材料)：手套。并填写物料主文件，物料基本属性(物料编码：GLOVE00001；物料规格：100*10；重量为 0.005 公斤/双；来源类型为外购；来源部门为仓库；库区为原料仓；订货批量为 100)；物料提前期属性(采购提前期：1；最高库存：300；最低库存：200；安全库存：100)；财务成本属性(采购费用：2.00；材料费用：3.00；计划成本：5.00；计划价格：5.05)；生产计划属性(材料价：5；其他价：3.00；单价：8；计划类型：ROP)；
- 4、(提高)供应商湖北省武汉市晨光专用设备厂供应手套，供应单价为 3.5；采购部人员做好该记录(执行供应商资料录入，在湖北省武汉市晨光专用设备厂中添加手套)；

第十一节 2003 年 8 月 22-2003 年 8 月 27 日发生的业务

八月二十二日

- 1、(基础)营销部开出交运单，仓库根据交运单发货。
- 2、(提高)气缸体生产完成，开具半成品送检单，品质部检验，仓库入库
- 3、(提高)采购部收到供应商交来的外购物料，开具交货单，品质部检验，仓库入库。
- 4、(提高)采购部收到供应商交来的外协加工物料，开具交货单，品质部检验，仓库入库。
- 5、(提高)采购部审核外购计划，确定向供应商订购日期为 2003/08/22 的外购物料。
- 6、(提高)确定开工日期为 2003/08/22 的车间作业计划。

- 7、(提高) 开出计划领料单。
- 8、(提高) 仓库根据计划领料单发料。
- 9、(提高) 仓库要求订购手套(物料编码: GLOVE00001) 100 个, 以满足安全库存, 采购部决定向湖北省武汉市晨光专用设备厂进行采购, 计划交货日期为 2003/8/25, 并填写请购单, 向湖北省武汉市晨光专用设备厂下达购货订单;

基本操作步骤:

- a、打开请购单, 表单所在位置: 主流程→采购部→请购单录入;
 - b、点击添加按钮, 在弹出的物料选择窗口中选择业务中所须请购的物料, 并确定;
 - c、选择完毕, 填写业务相关内容;
- 在编辑状态下, 由相关人员签名, 并保存。点击‘发出订单’按钮确认请购单发出。

八月二十三、二十四日休息

八月二十五日

八月二十六日

八月二十七日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为: 2003/08/27

- 1、(提高) 由营销部发出产品设计更改通知单, 要求将五羊骑式摩托车 C 的发动机改为日本进口, 这样符合大众客户的需求。并要求技术部在 9 月 10 日前完成。生产部在 9 月 27 日前完成。

基本操作: 进入技术部模块, 填写设计更改通知单。

- 2、(提高) 技术部、生产部认为营销部提出的产品更改要求可行, 在设计更改通知单上签署意见: 要求可行, 可按时完成。

基本操作: 进入技术部模块, 填写设计更改通知单。

- 3、(提高) 员工李雪红报到, 并将其资料录入到人事档案中。有关资料如下:

员工编号: 20081; 卡号: 20081; 性别: 女; 部门: 营销部; 行政职务: 业务员; 在职情况: 在职, 其他资料略。

基本操作: 进入人力资源模块, 点击人事档案录入员工资料。

- 4、(提高) 营销部制订培训计划, 对营销部业务员进行业务技能培训。培训日期为 2003 年 8 月 29 日。

基本操作: 进入人力资源模块, 点击员工培训计划录入培训计划。

第十二节 2003 年 8 月 28 日至 29 日发生的业务

八月二十八日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为: 2003/08/28

- 1、(提高) 财务部门根据应付款统计, 分别向各个供应商支付部分货款, 并做已付应付款记录, 支付情况为: 向广州港桥机电设备有限公司一次性支付货款 3500000.00 元, 向广州市轮胎制造有限公司一次性支付货款 3500000.00 元, 向广州市通用机械制造有限公司一次性支付货款 9000.00 元, 向广州照明有限公司一次性支付货款 400000.00 元, 向湖北省武汉市晨光专用设备厂一次性支付货款 12000.00 元; 向南海市桂城宏越机械制造厂一次性支付货款 2500000.00 元, 向顺德乐从江辉钢铁贸易有限公司一次性支付货款 55000.00 元; 由相关财务人员签名生效; (共开出 7 张应付已付记录)

基本操作:

- 1> 进入采购部模块, 点击应付已付记录;
- 2> 点击添加按钮, 在供应商处点击鼠标右键选择需要付款的供应商, 填写日期、

付款金额，还可在备注中进行说明；

3> 填写完毕，点击保存按钮进行保存。

重复以上步骤完成 7 张应付已付记录的录入。

2、(基础) 装配科要求在原料仓领用前照灯泡 5W (物料编码: CL00000735) 200.00 个, 用于装配时使用。并由相关主管签名生效;

基本操作: 进入生产部模块, 点击领料单录入, 按所述业务录入。

3、(基础) 仓库根据装配科领料单发料出库。

4、(提高) 河南利华贸易有限公司发现有 3 辆 WY125-A 摩托车出现车把松动的现象, 要求进行维修, 2 辆 WY125-A 摩托车出现品质问题, 要求退货, 营销部做顾客意见录入 (执行顾客意见录入);

5、(提高) 营销部派人到河南利华贸易公司进行维修, 并做维修记录录入;

6、(提高) 营销部针对利华贸易公司 2 辆存在品质问题的 WY125-A 摩托车 (产品编号为: CPWY125002) 开出退货单;

基本操作: 进入营销部模块, 点击成品退货单。按业务所述录入。

7、(提高) 由于向金田公司出售的五羊骑式摩托车有 2 个前照灯泡 5W 破裂 (物料编码: CL00000282, 图号: F-1-3), 该公司要求进行换损; 经相关部门批准; 由营销部开出客诉请偿申请单, 并由相关部门签名生效;

8、(提高) 营销部根据客诉请偿单录入换损交运单, 并由相关人员签名生效;

品质部根据换损交运单进行审核, 审核一致通过。(在品质部执行换损交运单审核)

第十三节 2003 年 8 月 29 日发生的业务

八月二十九日

请在系统管理菜单下将模拟日期设为: 2003/08/29

1、(提高) 业务员李雪红 (工号: 20081) 做培训记录, 记录其培训情况;

2、(提高) 确定业务员李雪红 (工号: 20081) 工作职责, 并填写员工工作职责;

3、(提高) 销售部增加一业务员: 李雪红, 隶属于营销部, 直接上司是严小康; 任务为 300000.00 元;

4、(提高) 生产车间自动焊接机-XY 设备出现问题, 录入设备事故报告单;

5、(提高) 维修部派人全自动焊接机-XY 进行维修, 并录入设备科的维修记录;

6、(提高) 采购部组织人员对供应商南海市桂城宏越机械制造厂进行评估, 其生产能力年产量达到 200 万吨, 品质部认为该供应商所提供的物料质量可靠; 生产部认为该供应商提供物料及时, 不影响生产进度; 交货期一般为 1-3 天; 综合评价: 该供应商信用度良好, 可长期合作!

7、(增强) “东升实业株式会社” 在五羊本田的网站上注了册。委托代表: 张光良, 传真: 81-3-34411862, 电话: 81-3-54204582, 企业域名 www.hinet.com, E-mail:cia123@hinnet.com, 所在地区: 亚非市场, 法人代表: 冈本一男, 企业地址: 日本东京都品川区东五, 登录密码: 123。



图 4.12

客户注册信息			
客户帐号	系统自动产生	客户名称	东升实业株式会社 *
委托代表	张光良 *	传真号码	
联系电话		企业域名	
企业E_mail		所在地区	国内市场
开户银行		银行帐号	
税务帐号		邮政编码	
法人代表		企业地址	*
客户产品		登录密码	*

图 4.13

基本操作步骤:

- 1> 打开 IE, 输入五羊本田网址, 出现如图 4.12 所示窗口。(具体网址请咨询实验老师)
- 2> 选择登录服务器名, 实验室名, 确定登录, 在出现的窗口中点击客户注册, 出现如图 4.13 所示窗口。(服务器名选用户使用的机器名, 实验室名选用户新建的实验室名)
- 3> 录入东升实业株式会社相关资料, 点击“开始注册”。

8、(增强) 审核网上注册客户。

查看网上注册客户, 发现“东升实业株式会社”在本公司网站上注册, 审核该

会社相关资料，情况属实，将其转为正式客户。客户类型设置为潜在客户。

基本操作步骤：

- 1> 进入系统营销部模块，点击客户资料录入，出现客户资料录入窗口。
- 2> 点击“网上注册客户”，在“是否已转为正式客户”处打“√”，并确认转为正式客户。
- 3> 退出，找到“东升实业株式会社”，点击“编辑”将客户类型设置为潜在客户，点击“保存”。

9、（增强）网上下单。

东升公司网上下单，要求订购 WY125 摩托车 20000 个，交货日期为 2004/4/12，下单人张光良。

基本操作步骤：

- 1> 打开 IE，输入五羊本田网址，登录到相应的实验室。（具体网址请咨询实验老师，服务器名选用户使用的机器名，实验室名选用户新建的实验室名）
- 2> 选择东升公司帐号，输入密码，点击登录。
- 3> 点击产品信息浏览，点击，点击确定下单。下单数量为 20000，供货日期为 2004/04/12。下单人张光良。点击“提交”按钮。下单完成。可点击新定单浏览查看刚录入的定单。

10、（增强）网上订单转客户订单。

查询网上订单，将东升公司的订单转化为正式订单，因是常规产品，不需评审。经办人郑淑英，营销主管签名。

基本操作步骤：

- 1> 进入系统营销部模块，点击客户订单。
- 2> 点击“网上订单”按钮，在出现的客户网上订单窗口，点击“是否已转为正式订单”复选框，在弹出的对话框中选择“是”，订单转化完毕。
- 3> 在物料录入窗口里点击编辑，技术标准选择“本公司标准”，保存并退出该窗口。
- 4> 点击编辑，经办人选择郑淑英，营销主管签名保存。

11、（增强）签订销售合同。

与东升签订销售合同，签约地点在广州，办事处亚非市场，订金 96000000.00 于 2004/02/01 转帐支付，一期付款 100000000.00 于 2004/04/12 转帐支付。交货方式为乙方代办，用纸箱包装。委托代表李宇佳，法人代表签名。

基本操作步骤：

请参照 2004/01/02 第 5 笔业务。

八月三十、三十一日休息

第十四节 实习总结

第五章 实习考核

（一）考核目的

- 1、了解学生对模拟实习中各个管理环节的具体业务流程的掌握程度；
- 2、了解学生对现代企业管理中各个管理环节之间相互联系的掌握程度。

(二) 考核方法

教师可通过系统的试题库模块选择试题，设置分数，制订试卷，通过考试管理对学生进行上机考核。考核完毕，由系统自动算分，教师可通过算分结果了解学生的掌握程度。