

昆明五彩印务有限公司  
信息化、智能化建设项目  
业务流程设计文档  
一工单管理流程

流程编码	<b>EBC-PP-001</b>
流程名称	工单管理流程
流程主责部门	生产
流程涉及角色	生产、采购
当前生效版本	V4.0
生效日期	2025.12.17

文档控制

修订履历

修订日期	修订人	版本	修订简述
2025-12-17	章杰会、李响	4.0	根据调研情况，编制本文件

## 目录

1. 流程概要 .....	3
1.1. 名词和术语定义 .....	3
1.2. 范围 .....	3
1.3. 流程目标 .....	3
1.4. 流程图例 .....	3
2. 流程详细说明 .....	4
2.1. 流程图 .....	4
2.2. 流程节点说明 .....	6
2.3. 流程节点目标及期望值 .....	6
2.4. 流程相关规则 .....	6
2.5. 流程关键控制点 .....	7
3. 流程变革与预期收益 .....	7
4. 流程功能描述 .....	7

# 1. 流程概要

## 1.1. 名词和术语定义

下列名词、术语定义适用于本文件。

**生产工单：**制造业中用于执行具体生产任务的指令性文档，通常由上级部门或生产计划系统生成，包含特定产品/批次的生产要求、工序步骤、物料需求及时间节点，是车间作业分配与资源调度的核心依据。

## 1.2. 范围

此流程适用的范围为：昆明五彩印务有限公司（以下简称“五彩印务”）的工单管理流程。

**业务场景：**企业销售给客户的产品需要进行生产加工成品。通过生产工单管理流程的执行，把控生产进度、物料消耗、质量管控，有效为财务核算企业生产成本提供依据。

## 1.3. 流程目标

- （1）工单关联原材料、设备、人员等资源需求，系统可自动匹配最优配置，减少闲置浪费。
- （2）通过工单状态监控（如进度延迟、设备故障），动态调整生产排程，提升资源利用率。

## 1.4. 流程图例

基本的流程图例如下图 1：

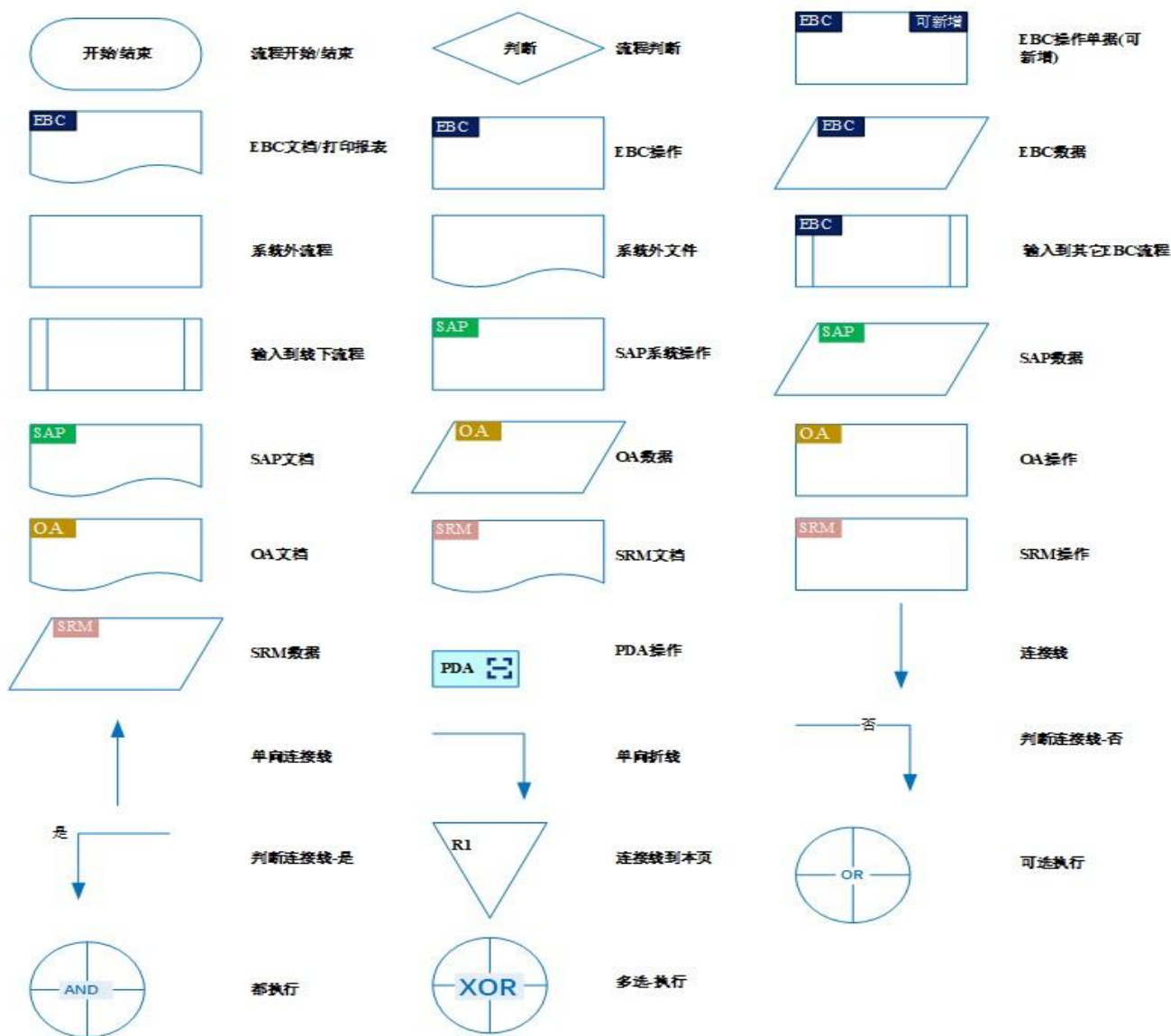


图1 基本流程图标

## 2. 流程详细说明

### 2.1. 流程图

流程图如下图2。

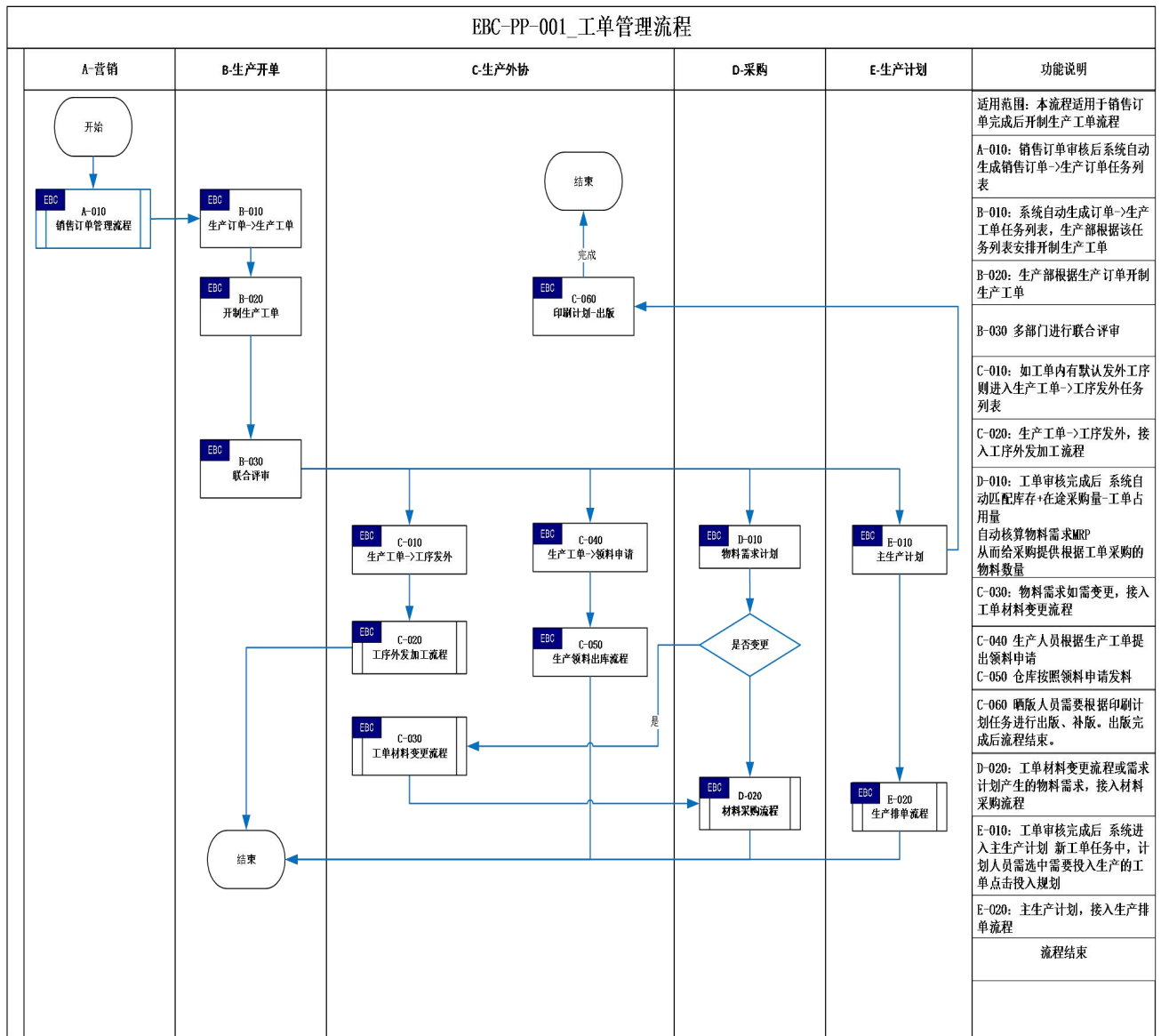


图 2 流程图

## 2.2. 流程节点说明

请见表 1:流程节点说明。

岗位	步骤编号	流程描述	系统操作	表单输入	表单输出
生产	B-010	销售订单审核后系统自动生成销售订单->生产订单任务列表	是		销售订单管理流程
生产	B-020	系统自动生成订单->生产工单任务列表, 生产部根据该任务列表安排开制生产工单	是	销售订单管理流程	销售订单->生产订单任务列表
生产	B-020	生产部根据生产订单开制生产工单	是	销售订单->生产订单任务列表	未审核生产工单
生产	B-030	多部门联合评审生产工单	是	未审核生产工单	已审核生产工单
生产	C-010	如工单内有默认发外工序则进入生产工单->工序发外任务列表	是	生产工单	生产工单->工序发外任务列表
生产	C-020	生产工单->工序发外, 接入工序外发加工流程	是	生产工单->工序发外任务列表	工序外发加工流程
生产	C-040	生产工单-领料申请	是	生产工单-领料申请任务列表	生产领料申请表
生产	C-050	生产领料出库流程	是	生产工单	物料按单出库
采购	D-010	工单审核完成后, 自动核算物料需求MRP从而给仓库提供根据工单采购的物料数量	是	生产工单	物料需求计划
生产物控	C-030	物料需求如需变更, 接入工单材料变更流程	是	物料需求计划	工单材料变更流程
生产物控	D-020	工单材料变更流程或需求计划产生的物料需求, 接入材料采购流程	是	工单材料变更流程	材料采购流程
生产计划	E-010	工单审核完成后 系统进入主生产计划 新工单任务中, 计划人员需选中需要投入生产的工单点击投入规划	是	生产工单	主生产计划
生产计划	E-020	主生产计划, 接入生产排单流程	是	主生产计划	生产排单流程
生产车间	C-060	根据生产计划进行出版任务	是	主生产计划	印刷计划-出版

## 2.3. 流程节点目标及期望值

请见表 2:流程节点目标及期望值

流程步骤编号	业务流程目标及功能期望描述	优先级
	结合信息化工具, 实现流程透明化、数据可视化, 提升管理效率与决策精准度	高

## 2.4. 流程相关规则

请见表 3:流程相关规则

岗位	步骤编号	单据名称	单据编号规则	单据类型	是否打印
工艺	B-020	生产工单	SCGD+年+月+3 位流水号		

## 2.5. 流程关键控制点

请见表 4:流程关键控制点

岗位	步骤编号	流程名称	重要管控点需求	管控目标或方法
			确保发外、采购、排程等工作的及时性、合理性	工单审核后根据工单自动生成发外、采购、排程等任务

## 3. 流程变革与预期收益

请见表 5:流程变革与预期收益

流程名称	现状	未来	变更影响分类				收益/效益描述
			提高工作质量	降低成本	提升效率	规避风险	
	无	根据销售订单、研发打样单、备货单，补货单生成生产订单生成生产施工单下达任务列表			√	√	确认生产施工单（生产订单）不会被遗漏
	部分	根据生产施工单下达任务列表，工序加工损耗标准，工序作业用时标准，BOM生成生产施工单	√		√	√	确认生产施工单生成时，各个工序建立，工序损耗标准，工序作业时间会得到确认
	无	审批后的生产施工单形成作业待排产列表	√		√	√	保证每个生产施工单都能进行排产，不会遗漏

## 4. 流程功能描述

1、销售部下完订单后，如需生产的，开制生产工单，生产工单需要走审批流，工序、机台、物料、人员等工艺指标，另外物资评审增加本次用纸是平张和卷筒字段，由生产和胶印主管确认(即先提交胶印主管确认用卷筒还是平张 返回工单 再由物资评审)，各主管评审通过后，工单才转入生产主计划排程；

2、生产根据销售订单要求，引用产品 BOM 工艺档案，开制生产作业单；

3、生产开制作业时，依据提前设置好的损耗公式，自动计算总消耗数、各工序消耗数，可以修改生产数量（减少），以便于更好地处理库存；

4、工单审核后，如要增加工序、修改材料等，应走工艺变更流程、材料变更流程；

5、油墨 BOM 定义万张用量。烫金料定义万张用量；根据打样测评计算；主料类系统自动计算；辅料类需要填万张用料。包装定义箱子尺寸，个/每箱。包装要求工艺要求统一放到工单计算；

6、可预设工序发外，也可以开工单的时候选择发外，从而形成生产工单-工序发外流程；

7、生产工单支持合并，例如用料、工序全部相同的产品合并在一个版面上；即开生产工单时可以选择多个产品订单，生成工单，并且可以对每个订单的产品分别设置拼版数；另各机台查看合并生产订单时，依据各工序完工情况，可以知道每个订单的应完成数量；

8、礼盒类的套件产品：通常分为外盒、内盒、内托等；开工单时部件名称上体现外盒、内盒、内托等，系统可自动生成到产品信息中的子产品，另外工单上可按工艺流程图检查工艺结构，防止开单出错。系统既要支持主产品出入库，也需要支持子产品出入库。

9、生产中有用纸类型相同（规格可能不同）的两个产品，为了上机和用纸方便，拼在同一版面上，共同生产一个或几个工序，又切开分别生产加工，即大小开生产，需要走材料分切单，从而形成需要出库的大纸数和需要入库的小纸数，才依据实际需要做小纸数的领用；

5. 确认与审批

业务蓝图签字矩阵

组织/岗位	签字栏（如有多人签字，各自签名+日期）
流程各节点工作角色	
五彩印务项目执行组成员	
小羚羊项目组成员	
五彩印务项目决策组成员	

甲方：昆明五彩印务有限公司（盖章）