项目六　库存控制

[学习目标]

1. 会确定物料储备定额。
2. 会用 ABC 分类管理法进行库存管理。
3. 会进行物料入库、保管和出库管理。
4. 会进行 ERP 系统中库存业务的处理。

[案例导读]

DELL 公司的飞速发展是美国高技术企业经营管理的一个奇迹，被行家视为推动美国个人计算速度决定一切”。

快速发展的核心因素——直销计算机。DELL 公司的竞争优势主要来自于他的独特经营方式：直销计算机，即顾客通过电话、邮信以及互联网直接向公司订购计算机，而不经过分销商或代理商的中间渠道。这有利于公司最大限度地减少成品库存。直销是在公司接到顾客订单后再将计算机部件组装成整机，而不是根据对市场的预测制定生产计划先批量制成成品，再将产品存放在仓库里等待分销商和顾客的订货。而且，接订单生产的产品无需储存在供应链的各个仓库里，从而将供应链库存降至最低。同样，按订单生产系统及时从供应商处获得零部件，由此消除了供应链中的零部件库存。不论是谁“支付”了库存的开支，顾客最终都将承担更高的价格。消除供应链中过剩的库存成本，也给顾客带来了利益。并且，由于微处理器等重要部件性能不断升级，价格不断下降，新型计算机开发周期不断缩短，技术更新很快，售价反而下跌，因此产品库存更易造成损失。针对高科技企业产品贬值快的特点，公司最大限度的做到降低制造成本，及时利用新技术。因为 DELL 只是在公司总结按订单生产方式进行制造带来的利益时说“只是因为我们没有需耗时 100 多天才能处理完的库存，所以我们可能是第一个转而使用新的奔腾处理器的厂家”。

直销模式的配套工程——快速制造。了充分实现直销的竞争优势，DELL 特别强调快速制造这一关键环节，并能够把快速制造与直销很好地结合起来。为了做到这点，它坚持计算机部件供应商把大部分部件存放在离其工厂更近的仓库内。为简化和部件供应商的协调手续，尽量减少供应商的以前只找一家供应商，以便在大批量采购的条件下实现更大折扣。为了压缩制造时间，它改由离工厂较近地区的供应商提供，优惠条件上的损失由于部件供应时间缩短带来的利益得到补偿。节点企业只有：供应商、制造商（核心企业）和顾客。这种模式可以克服在供应链管理环境下的库存问题。传统上，供应链的上游企业总是将下游企业的需求信息作为自己需求预测的依据，并据此安排生产计划或供应计划，这一需求信息的产生过程是导致“牛鞭效应”发生的主要原因。最终使最源头的供应商获得的需求信息和实际消费市场中的顾客需求信息发生了很大的偏差，其需求变异系数比分销商和零售商的需求变异系数大很多。而 DELL 的直销模式避免了分销商和零售商的放大需求信息的风险，只需要在供应商与制造商之间建立高效的信息移送系统，形成良好的合作伙伴关系与协调关系，达到相互之间信息透明化，实现了 JIT、敏捷制造。

资料来源：http://china.56en.com/Info/9906/Index.shtml

为了保证企业在生产经营过程的正常进行，储备一定数量的物料是非常必要的。企业必须根据市场情况和内部生产情况，确定物料储备的合理量，加强库存控制，避免物料积压或短缺，造成流动资金占用或影响生产正常进行。

影响库存控制的因素很多，主要有以下几种：

（1）生产方面的因素。为了保证生产正常进行，企业最好有足够的库存物料，以防止停工待料，给企业造成损失。

（2）流动资金占用方面的因素。库存必然占用一定的流动资金，据统计，目前企业库存物料所占用的流动资金占全部流动资金的 60%以上，这部分资金不能给企业带来经济效益，因此，库存应越少越好。

（3）采购方面的因素。物料从采购订货到入库过程中，要支付差施费、手续费、通讯费、运输费等各项费用，采购费用与每次订货的数量关系不是很大，主要随订货次数的增加而增加，因此，从采购费用的角度考虑，应减少采购次数，加大每次的采购量。

（4）仓库管理方面的因素。物料存放在仓库中可能会发生变质、腐蚀、变形等现象，同时，还会发生仓库的折旧费、管理费、保险费等保管费用，物料保管费一般占存货价值的 10%～30%。因此，从存货保管费角度考虑，库存应越少越好。

以上几项影响因素相互联系，又相互制约，所以，企业必须确定一个合理的库存，并加强库存控制。

任务 1　物料储备定额的确定

一、物料储备的概念及作用

所谓物料储备，是指用于进行生产或满足顾客需求的材料或资源的储备。物料储备是生产经营活动不可缺少的重要条件，是企业流动资金占用的重要部分。为保证生产的正常进行，并取得良好的经济效果，必须确定合理的物料储备量。

1．物料储备的种类

企业的物料储备包括经常储备与保险储备两部分，在生产和物料供应受季节影响的企业中还有季节储备（企业典型的储备如图 6-1 所示）。

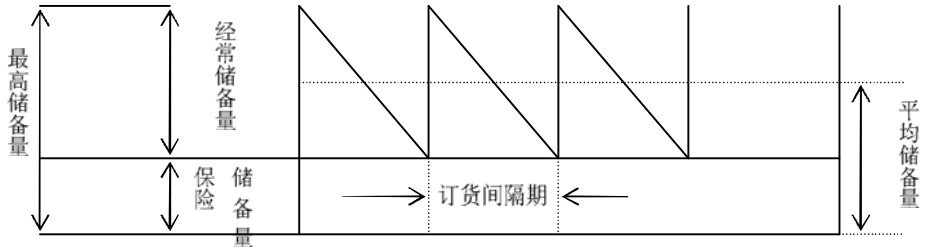

图 6-1　企业典型的经常储备示意图

（1）经常储备。经常储备是指企业用于经常性周转的物料储备，因此，又称为周转储备。从图6-1中可看出，在企业前后两批物料进厂并投入使用这一间隔期内，为满足生产日常需要的物料储备。这种储备是动态的，在每批物料进厂时达到最大值，随着生产耗用，在下批物料进厂前降到最小值，这种周而复始的变化，形成经常储备。

（2）保险储备。保险储量是一种保险性质的储备。从图6-1中可看出，当经常储备达到最低点时，下一批物料如不能进厂，供应就会中断，造成停产的损失。这种储备在正常情况下不予动用，是一种固定不变的储备，只有在特殊情况下才动用，动用之后应尽快补上。因此，保险储备实际上形成了经常性物料积压，占用了一定的资金。

保险储备不是在任何情况下都是必须的，对于供应稳定和易于就近就地组织的供应，保险储备可以减少到零或接近于零。企业还可以通过不断改进组织工作、运输工作，巩固稳定的供货关系等办法，尽量减少保险储备量。

（3）季节储备。在某些企业里，某些物料的供应经常受到季节性影响，为保证生产的正常进行，需要一定数量的季节性储备，如某些农产品受生产季节性影响，或者河道冬季冰冻时间必须由这条河道运输的物料等，这类物料根据季节性要求确定季节性储备量，以便在供应中断时，继续保证生产的需要。

2．物料储备的成本

物料储备的成本由三个方面构成：

（1）保管费用。主要指占用资金的利息、仓库租金（或折旧）、仓库管理费、库存损耗费及资金的机会成本。一般用储备物料成本的百分比来表示。

（2）订货成本。每订一批货物所支付的必要费用，主要是指采购人员差旅费、合同公证费、手续费、通讯费等，它与订购次数有关与订购数量无关。

（3）短缺成本。指由于物料储备不足，无法及时满足顾客需求所造成的业务损失，企业信誉损失等。

3．物料储备的作用

（1）预防不确定性。市场的不确定性，决定了原料供应和产品销售的不确定性，而生产过程的均衡，能使企业获得较好的生产效率和有利于提高产品质量。另外，若发生生产和销售脱节，不能及时向用户供货，将可能失去用户。因此，建立必要的物料储备是十分必要的。

（2）能够实现经济生产批量。在成批生产类型企业中，按经济生产批量来安排生产能够获得最省的成本，而经济生产批量一般不同于用户的需求量，这就需要一定的储备物料来满足需求。

（3）实现经济购买批量。按照经济学原理，当按经济订购量订购货物时，可以使企业订购和保供货单位往往给予一定的价格优惠，这些都能降低企业的生产成本。

二、物料储备定额的制定

所谓物料储备定额，是指在一定条件下，为保证生产顺利进行所必需的、经济合理的物料储备数量标准。物料储备定额是编制物料供应计划和采购订货的主要依据；是掌握和监督库存动态，使

库存经常保持在合理水平上的重要工具；是企业核定流动资金的重要依据；也是确定企业现代化仓库容积和储运设备数量的依据。

根据物料储备的种类，物料储备定额一般也包括经常储备定额与保险储备定额两种，对某些企业而言，还存在季节储备定额。

1．经常储备定额的确定

经常储备定额是企业在前后两批物料进厂并投入使用这一间隔期内，为满足生产日常领用所必须的、最经济合理的物料储备数量。

经常储备定额的确定主要有供应间隔期法和经济订购批量法两种，经济订购批量法在模块五经济采购中已作了介绍，因此本部分内容中主要介绍供应间隔期法。

供应间隔期法是一种先确定物料的供货间隔天数，然后再确定物料经常储备量的方法。其计算公式为：

经常储备定额=（供货间隔天数+验收入库天数）×平均每日需用量

有些物料在投入使用之前，还要经过一定的准备时间，如矿石要进行混匀，木材要进行干燥等。在经常储备的天数中，往往还要包括这部分准备时间，这样计算公式为：

经常储备定额=（供货间隔天数+验收入库天数+使用前准备天数）×平均每日需用量

其中，验收入库天数和使用前准备天数是根据企业库存管理统计资料来确定的。供货间隔天数是指前后两批到货的间隔时间，其确定的方法有加权平均法和订货限额法：

（1）加权平均法。根据历史统计资料，考虑到每次交货期有一定的差异，而采用的一种平均计算方法，其计算公式为：

$$\text{平均供货间隔天数}=\frac{\sum(\text{每次入库数量}\times\text{每次进货间隔天数})}{\sum\text{每次入库数量}}$$

（2）订货限额法。这种方法适用于供需双方根据互利原则签定长期合同，明确规定每次订货（发货）限额条件时采用，其计算公式为：

$$\text{供货间隔天数}=\frac{\text{订货限额}}{\text{平均每天需要量}}$$

2．保险储备定额的制定

保险储备定额是指为了预防物料在供应过程中因运输误期、拖延，质量、品种、规格不合标准，以及计划超产等不正常情况，能保证生产连续进行所必需储备的物料数量。

保险储备量主要由保险储备天数和每日平均需用量决定，其计算方式是：

保险储备定额＝平均每日需用量×保险储备天数

确定保险储备天数，一般根据以往统计资料中平均误期天数或按实际情况来决定。

$$\text{平均误期天数}=\text{保险储备天数}=\frac{\sum(\text{每次误期时入库数量}\times\text{每次误期天数})}{\sum\text{每次误期时的入库数量}}$$

例 6-1：某企业 2008 年 1~3 季度某物料实际入库的原始统计资料经分析整理，制成物料供应间隔天数表（见表 6-1）。已知日平均需用量为 2.5 千克，验收天数和使用前准备天数分别为 2 天和 1 天。试计算该种物料的平均供应间隔天数、平均误期天数（即保险储备天数）、经常储备量、保险储备量、最高和最低储备量、平均储备量分别是多少？

表 6-1　物料供应间隔天数表

材料入库日期（月.日）	1.2	2.4	3.18	4.25	5.23	7.15	8.18	9.20	合计
材料入库数量（kg）	82	88	86	84	82	83	82	85	672
供应间隔天数（天）	33	42	38	28	52	34	33	37*	297

*表示是预计的

解：平均供应间隔天数＝(82×33＋88×42＋86×38＋84×28＋82×52＋83×34＋82×33＋85×37)÷（82＋88＋86＋84＋82＋83＋82＋85）＝24959÷672≈38 天

平均供应间隔天数是 38 天，表 6-1 中有两次到货是误期的（2 月 4 日是 42 天，5 月 23 日是 52 天），所以：

天

经常储备定额＝（供货间隔天数＋验收入库天数＋使用前准备天数）×平均每日需用量＝（38＋2＋1）×2.5＝102.5kg

保险储备量＝9×2.5＝22.5kg

最低储备量＝保险储备量＝22.5kg

最高储备量＝经常储备量＋保险储备量＝102.5＋22.5＝kg

平均储备量＝经常储备量÷2＋保险储备量＝102.5÷2＋22.5＝73.75kg

3．季节储备定额的制定

季节储备定额是由季节性储备天数确定的，其计算公式如下：

季节储备定额＝季节性储备天数×平均日需用量

其中，季节性储备天数一般是根据生产需要和供应中断天数决定的。凡已建立季节性储备的物料，不再考虑经常储备和保险储备。

任务 2　库存管理

一、库存管理的衡量指标

衡量库存的方法有许多种，但在管理中具有重要意义的衡量指标有平均库存值、可供应时间和库存周转率。

1．平均库存值

平均库存值是指全部库存物品的价值之和，之所以用平均，是因为这一指标是指某一段时间内（而不是某一时刻）库存所占用的资金。这一指标可以告诉管理者，企业资产中的多大部分是与库存相关联的。企业管理人员可根据历史数据或同行业的平均水平来衡量企业的情况。

2．可供应时间

可供应时间是指现有库存能够满足多长时间的需求。这一指标可用平均库存值除以相应时段内单位时间的需求得到，也可以分别用每种物料的平均库存量除以相应时段内单位时间的需求得到。

3．库存周转率

$$库存周转率=\frac{年销售额}{年平均库存值}$$

还可以细分为以下三种：

$$成品库存周转率=\frac{年销售额}{成品平均库存值}$$

$$在制品库存周转率=\frac{生产产值}{在制品平均库存值}$$

$$原材料库存周转率=\frac{原材料消耗额}{原材料平均库存值}$$

需要注意的是，上面每一个公式中分子分母的数值均应指相同时间段内的数值。

库存周转越快表明库存管理的效率越高。库存周转率对企业经营中至关重要的资金周转率指标也有极大的影响作用。

二、库存控制的方法

库存控制的方法有很多，如定量控制法、定期控制法、双堆法、ABC 分类控制法等。定量控制法、定期控制法、双堆法在前面内容中已作了介绍，定量控制法一般适用于单价较低的物料，需要量比较稳定的物料，缺货损失大的物料等。而定期控制法一般适用于需要量大的主要原材料，必须 [illegible] 难以进行连续库存动态登记的物料等。这里主要介绍一下库存的 ABC 分类控制法。

ABC 分类控制法又称为重点管理法，其基本原理是处理问题要分清主次，区别关键的少数和次要的多数（帕雷特原理），根据不同情况进行分类管理。帕雷特原理是意大利经济学家帕雷特（Pareto）在分析社会财富分布状况的基础上得出的，后来许多管理学者将其应用于管理领域，如库存管理中的 ABC 分类控制法，质量管理中的排列图法等（见优化质量部分）。

库存的 ABC 分类控制法就是将物料按其重要程度、消耗数量、价值大小、资金占用等情况，划分为 ABC 三类，分别采取不同管理方法，抓住重点，照顾一般。

ABC 分类控制法的具体过程是，首先将库存物料按占用金额从大到小进行排列，并算出库存资金总额；然后计算累计库存资金额占库存资金总额的百分比；最后按累计库存资金额的百分比划分 A、B、C 类（划分标准见表 6-2）。

表 6-2　库存物料 ABC 分类标准

类别	因素的重要性	库存品种占全部库存品种的比重	库存资金占库存资金总额的比重
A	关键因素	5%~10%	70%~80%
B	一般因素	15%~20%	20%~25%
C	次要因素	70%~80%	5%~10%

对于 A 类物料，应精确地控制存货，一般宜采用定期库存控制法，尽量缩短订货间隔期，因为对这类物料来说，哪怕多一个月的存货，都会增加不少开支，因而，要投入较大的精力，把库存压到最低水平。

对 B 类物料，可按经济订购批量，采用定量订购方式进行控制。按一般状况调节库存水平，有

时可严一些，有时可松一些。

C 类物料重要程度一般，可适当放宽控制，采用定量订购方式或双堆法。但对一些生产关键用料的 C 类物料，或属于短缺的资源，则应加强控制。

ABC 分类控制法的操作非常简单，实践证明，应用这种方法可取得显著效果。但要注意的是，ABC 分类控制法一般是以库存价值为基础进行分类的，它并不能反映库存物料对利润的贡献度，以及对生产的紧迫性等情况，而在某些情况下，C 类物料库存缺货所造成的损失也可能是十分严重的。因此，在实际运用 ABC 分类控制法时，需灵活地根据实际情况进行操作。

例 6-2：某企业仓库有 10 种库存商品，其库存金额如表 6-3 所示。试对其进行 ABC 分类。

解：分类见表 6-4

表 6-3　某企业库存商品占用资金表

商品名称	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
库存金额(元)	1900	13000	68000	8000	1200	2000	300	900	1200	3500

表 6-4　库存商品的 ABC 分类

商品名称	库存金额(元)	累计库存金额(元)	累计库存金额(%)	品种数(%)	分类
C	68000	68000	68	10	A
B	13000	81000	81	20	B
D	8000	89000	89		
J	3500	92500	92.5	70	C
F	2000	94500	94.5		
A	1900	96400	96.4		
E	1200	97600	97.6		
I	1200	98800	98.8		
H	900	99700	99.7		
G	300	100000	100		
合计	100000	—	—	100%	—

三、如何降低库存

企业总是不断地寻求降低库存的方法。JIT、MRP、ERP 等生产计划模式，其基本目的也是为了降低库存。这里仅从库存作用的角度出发，讨论降低库存的基本策略和具体措施（见表 6-5）。

表 6-5　降低库存策略

库存类型	基本策略	具体措施
周转库存	减小批量 Q	降低订货费用 缩短作业交换时间 利用相似性增大生产批量
安全库存	订货时间尽量接近需求时间 订货量尽量接近需求量	改善需求预测工作 缩短生产周期与订货周期 减少供应的不稳定性

		增加设备与人员的柔性
调节库存	使生产速度与需求变化吻合	尽量“拉平”需求波动
在途库存	缩短生产—配送周期	标准品库存前置 慎重选择供应商与运输商 减小批量 Q

任务 3　仓库管理

仓库是储存和管理物料的场所，是各种物料供应的中心，是企业物料供应体系的一个重要组成部分，是企业各种物料周转储备环节，担负着物料管理的多项业务职能。仓库管理的主要任务是保管好库存物料，做到数量准确、质量完好、确保安全、收发迅速、面向生产、降低费用、加速资金周转。

提高经济效益具有重要作用。

一、物料的验收入库

物料的验收入库是对物料进行科学保管、合理使用的前提条件。搞好验收才能保证入库物料的质量、数量符合规定，才能对库存物料进行合理的保管和使用。物料验收主要包括两个方面的工作，一是数量、品种、规格的验收，二是质量的验收。应当注意的是，生产中的质量事故，其中一个主要原因是与物料验收入库制度不健全有关。因此，做好物料的验收入库工作，是维持生产正常进行，保证质量，避免损失和浪费的一个不可忽视的环节。

物料验收入库要把好三关：

1．要把好物料验收单据关

物料入库，保管员要亲自同交货人办理交接手续，核对清点物料名称、数量是否一致，按物料交接本上的要求签字。

2．要把好物料的检验关

物料入库，应先进入待验区，未经检验合格不准进入货位。一般情况下应全部检验，以实际验收的数量为实收数。

3．要把好物料的入库关

物料验收合格，保管员凭发票所开列的名称、规格型号、数量，计量验收到位，入库各栏应填写清楚，并随同托收单交财务部门记帐。不合格品应隔离堆放，验收中发现的问题，应及时通知主管和经办人处理。出现托收单到而货未到，或货已到而无发票的情况，均应向经办人反映、查询，直至消除悬念挂帐。

二、物料的储存保管

物料储存保管是仓库管理工作的主要业务，物料验收入库后，要根据不同物料的物理性能、化学成份、体积和重量大小、包装情况等不同要求妥善保管。

1．物料的储存保管原则。以物料的属性、特点和用途规划、设计仓库，并根据仓库的条件考虑划区分工保管。

2．物料堆放的原则。要在堆放合理、安全的前提下，根据货物特点，做到查点方便、成行成列、摆放整齐，可以采用“四号定位”、“五五摆放”等先进保管方法。所谓“四号定位”，就是按库号、架号、层号和位号对物料进行统一编号，以便于查找和发料；所谓“五五摆放”，就是根据物料的形状，以五为基本计数单位进行摆放，做到五五成堆、五五成行、五五成排、五五成串、五五成层，使其堆放整齐，便于盘点和取送、发放。

容

律

不得折件零发。特殊情况应经主管批准。

4．保管物料要根据其自然属性，考虑储存的场所和保管常识处理，加强保管措施，减少损失。

5．同类物料堆放要考虑先进先出、发货方便，要留有回旋余地。

仓

管员要懂得使用消防器材，并具备一定的防火常识。

实践证明，先进的物料保管，可以大大提高仓库的保管质量和工作效率。

三、物料的发放和盘点

1．物料的发放

物料的发放实行按计划限额发料制度。按“规定供应，节约用料”的原则，凭限额发料单、拨料单、核对无误后予以发料，并坚持一盘底、二核对、三发料、四减数。

生产现场必须按照生产计划、生产命令单向物料管理部门或仓储单位领料，同时在生产过程中，将多余的物料或品质不良的物料退回，并补料。

（1）发料。由物料管理部门或材料库根据生产计划，将仓库储存的物料直接向生产现场发放，一般对于直接需求的物料采取发料方式。所谓直接需求是指按生产计划、生产命令单，生产现场对物料所产生的需求，除此以外任何部门对物料的需求都称为物料间接需求。采取发料方式须具备以下条件：

1）有稳定的生产计划。计划部门在 3 天前就要开出生产命令单给仓库备料，仓库在生产现场制造前 2～4 小时内向生产现场直接发料。

2）建立了标准损耗量。因为在生产过程中会发生不良品、制造损耗的现象。那么，仓库应该发多少材料，就要看标准损耗量。

表 6-6　发料单

制造单号:　　产品名称:

生产批量:　　生产车间:　　材料　　半成品　　日期:

物料编号	品名	规格	单位	单机用量	需求数量	标准损耗	实发数量	备注

生产领料员:　　仓管员:　　PMC:

注：共 4 联（PMC 联、仓库联、生产联、财务联）

（2）领料。是生产现场人员在某产品生产前填写领料单，到仓库领取材料，这主要用于间接需求的材料，或生产计划常变更、物料计划做得不好、进料常延迟或过分紧急，很难采取主动的发料方式的情况下采用。

（3）退料。生产线上如果发现有与产品规格不符的物料、超发的物料、不良的物料和呆料，应及时进行退料补货。

1）生产部门将不良物料分类汇总后，填写“退料单”（见表 6-7），送至品管部。

2）品管鉴定。品管检验后，将不良品分为报废品、不良品与良品三类，并在“退料单”上注明数量。当发生规格不符的物料、超发的物料和呆料退料时，退料人员在“退料单”上备注，不必经过品管，直接退到仓库。

表 6-7　退料单

退料单号:　　产品名称:

生产批量:　　生产车间:　　材料　　半成品　　日期:

物料编号	品名	规格	单位	退料数量	退料原因	品管鉴定	成品数量	备注

仓管员:　　品管员:　　退料员:

注：共 4 联（PMC 联、仓库联、生产联、财务联）

3）退料。生产部门将分好类的物料送至仓库，仓库管理人员根据“退料单”清点无误后收料。

4）补料。因退料而需补货，需开“补料单”（见表 6-8），退料后办理补料手续。

表 6-8　补料单

退料单号:　　产品名称:

生产批量:　　生产车间:　　材料　　半成品　　日期:

物料编号	品名	规格	单位	单机用量	需求数量	标准损耗	实发数量	补发数量	备注

生产领料员:　　仓管员:　　PMC:

注：共 4 联（PMC 联、仓库联、生产联、财务联）

2．物料的盘点

物料盘点的形式有永续盘点和全面盘点两种。库存物料的盘点要坚持永续盘点，即每日对库存有变动的物料复核一次，每月抽查库存物料的一半，并结合季末和年末要逐项进行全面盘点。目的是保证库存物料准确，及时发现物料的盈余、短缺、损坏、变质等情况，为计划、进货等工作提供可靠的情报。盘点物料应注意以下几点：

（1）记帐要字迹清楚，日清月结。

（2）允许范围内的磅差、合理的自然损耗等原因所引起的盘盈盘亏，每月都要上报，以便做到帐、卡、物、资金相一致。

（3）仓管员调动工作，移交前要及时办理交接手续，移交中的未了事项及有关凭证，要列出清单，写明情况，双方签名、各执一份，并存档一份。

随着科技的发展，现代物流技术如条形码、电子扫描方式和物流信息系统等，会使物料的盘点更加精确、更便捷。

四、呆、废料管理

呆废料的存在，会占用一这的库存和成本，影响生产计划的执行，必须及时找出各部门产生呆废料的原因，进行预防和处理，以保证生产的顺利进行。

呆料是指物料存量过多，耗用量少，库存周转率极低的物料，这种物料可能偶尔耗用少许，呆料为百分之百可用的物料，一点都未丧失物料原有的特性和功能。

废料是指报废的物料，已经失去原有的功能，本身无利用价值的物料。

1．建立呆、废料的鉴定标准。

2．定期统计和汇总呆、废料数量，最好转化为台帐。

3．呆、废料处置应做到及时。

4．建立呆、废料处理程序。

5．在现场规划呆、废料专门存放区域，并置以醒目的“红牌”标识。

任务 4　ERP 系统中库存业务的处理

物料采购到货要入库，生产领料要出库，这均属于库存业务范围。本模块包括入库业务、出库业务等内容。入库业务是对采购入库、产成品入库业务进行处理。出库业务是指生产领用材料和产品销售出库。

一、入库业务

业务：

1、向上海昊恒工贸有限公司购买的机芯和电池已到货，进行验收入库处理。

2、车间生产的电子挂钟（生产订单号分别为 0000000001 和 0000000002）加工完成，产成品完

工入库。

操作步骤：

物料和产品在入库前要进行检验，入库时的质量检验见模块八，本模块只介绍检验合格后的入库业务处理。

业务 1 操作步骤：

1．进入用友 ERP-U8 企业应用平台，业务/供应链/库存管理/入库业务/采购入库单，进入采购入库单窗口。

2．单击工具栏上的“增加”按钮，生成一个新的采购入库单单据号。

3．单击表头栏目的[illegible]6-2 所示）。

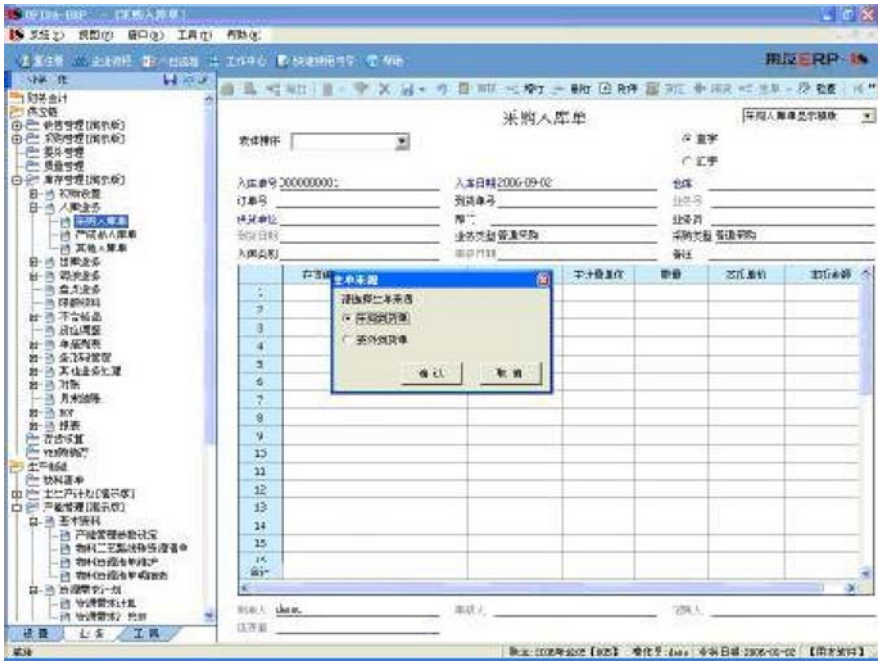

图 6-2　由采购到货单生成采购入库单

4．在“过滤条件”窗口中，输入[illegible]到货单生单列表”窗口，选择入库的物料。（如图 6-3 所示）。

图 6-3　到货单生单列表

5．单击工具栏上的“OK”按钮，所选到货单的信息带进入库单中。

6．单击工具栏上的“保存”按钮，完成采购入库单的录入工作（如图 6-4 所示）。

图 6-4　采购入库单生成

7．单击工具栏上的“审核”按钮，对入库单进行审核。

业务 2 操作步骤：

1．进入用友 ERP-U8 企业应用平台，业务/供应链/库存管理/入库业务/产成品入库单。进入产成品入库单窗口。

2．单击工具栏上的“增加”按钮，生成一个新的产成品入库单单据号（如图 6-5 所示）。

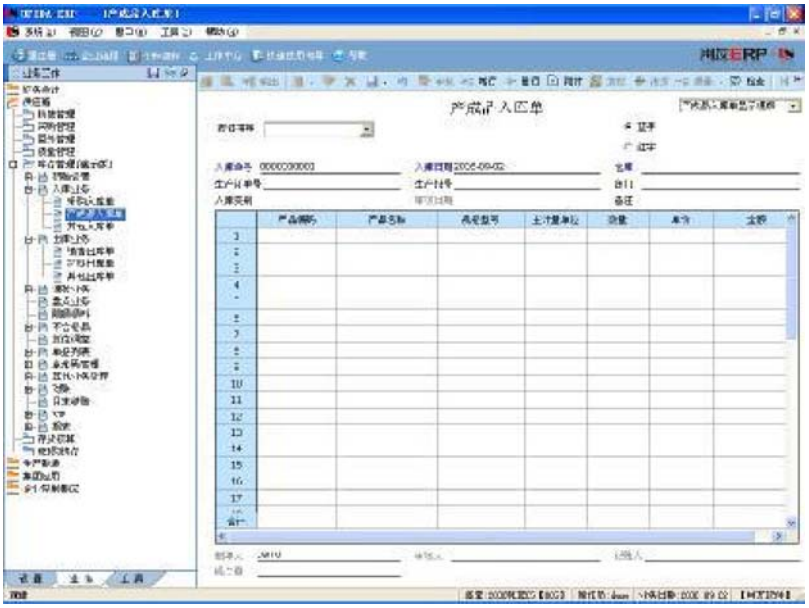

图 6-5　产成品入库单

3．单击表头栏目的“生产订单号”栏位的“选择”图标，弹出“生产订单列表”窗口。

4．设置过滤条件，单击“过滤”按钮，进入“生产订单生单列表”窗口，选中要入库的产品（如图6-6所示）。

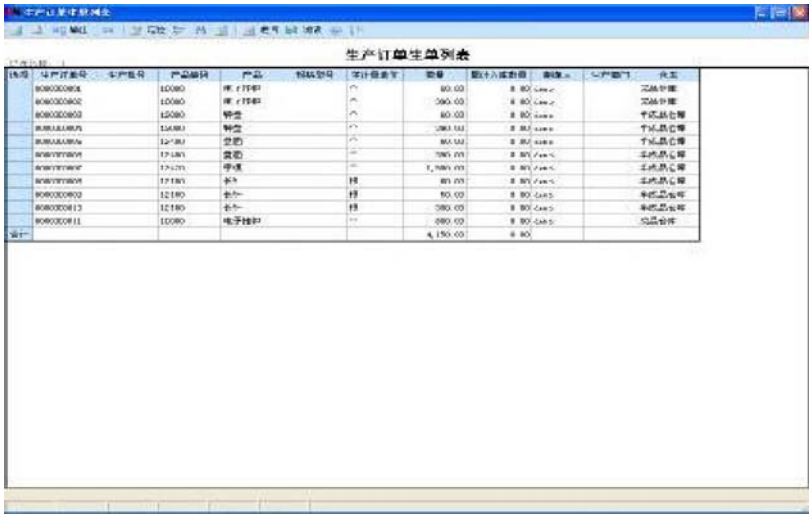

图 6-6　生产订单生单列表

5．单击工具栏上的“OK”按钮，所选产品的信息带进入库单中。

6．填写其他栏目信息，完成后，单击工具栏上的“保存”按钮，完成产品入库单的录入工作（如图6-7所示）。

图 6-7　产成品入库单生成

7．单击工具栏上的“审核”按钮，对入库单进行审核。

二、出库业务

业务：

1、根据“长针”工序进行领料（领用铝材）。

2、向湖北华联商厦销售发货 100 个电子挂钟，生成销售发货和销售出库单。

业务 1 操作步骤：

1．进入用友 ERP-U8 企业应用平台，业务/供应链/库存管理/出库业务/材料出库单，进入材料出库单窗口。

2．单击工具栏上的“增加”按钮，生成一个新的出库单单据号。

确认”按钮（如图 6-8 所示）。

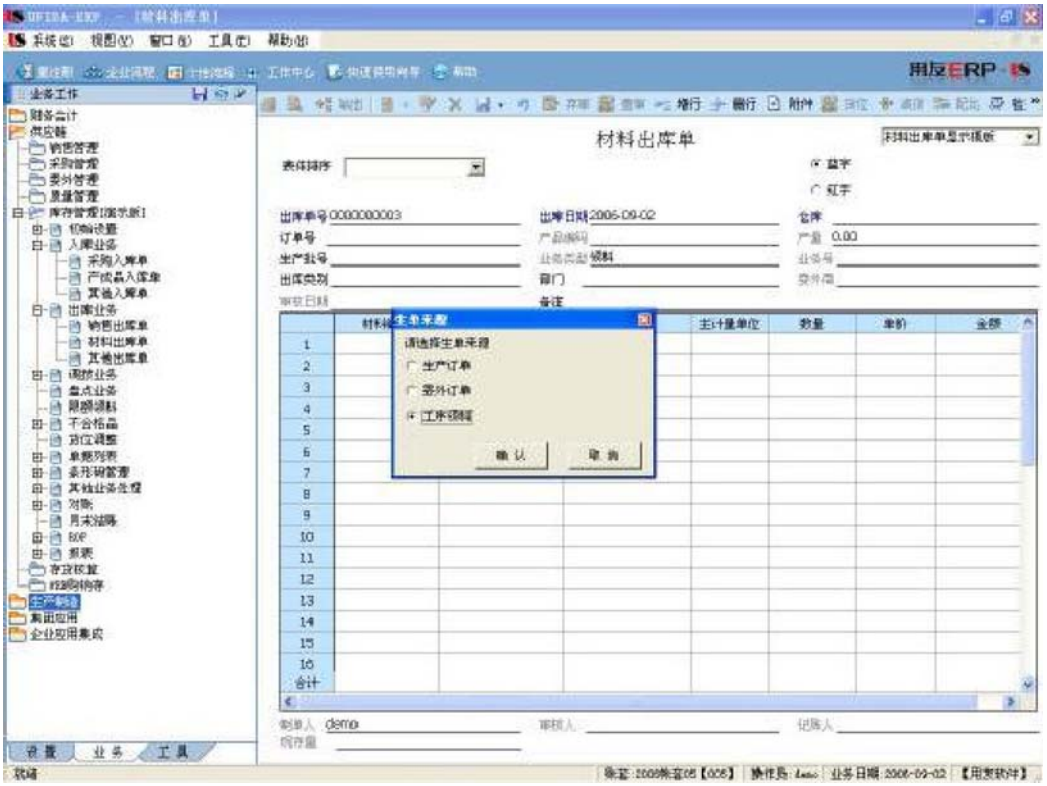

图 6-8　录入材料出库单(工序领料)

4．在“过滤条件”窗口中，输入物料名称，单击“过滤”按钮，进入“订单生单列表”窗口，选择料品（如图 6-9 所示）。

图 6-9　订单生单列表(工序领料)

5．单击工具栏上的“OK”按钮，所选料品的信息带进材料出库单中（如图 6-10 所示）。

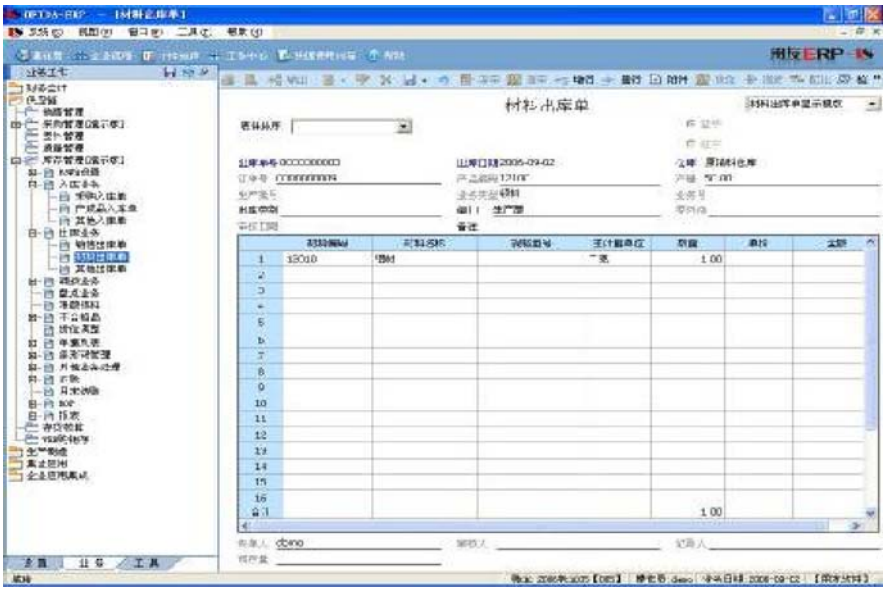

图 6-10　生成材料出库单(工序领料)

6．单击工具栏上的“保存”按钮，完成生产工序领料。

7．单击工具栏上的“审核”按钮，对材料出库单进行审核。

业务 2 操作步骤：

1．进入用友 ERP-U8 企业应用平台，业务/供应链/销售管理/销售开票/销售普通发票，进入销售普通发票窗口（如图 6-11 所示）。

图 6-11　录入销售普通发票

2．单击工具栏上的“复核”按钮，系统自动生成相应的发货单和销售出库单。

3．单击工具栏上的“审核”按钮，完成销售发货单和销售出库单的审核（如图 6-12、6-13 所示）。

图 6-12　显示发货单

图 6-13　显示销售出库单

实践练习

1．某企业仓库有 8 种库存商品，其库存金额如表 6-9 所示。试对其进行 ABC 分类，并提出相应管理办法。

表 6-9　某企业库存商品占用资金表

商品名称	A	B	C	D	E	F	G	H
库存金额(万元)	2	25	10	8	18	7	1	3

2．上机进行库存业务的处理。