

订单生产管理

订单生产用于管理面料订单从客户合同到最终发货的全过程。当前版本已经改为分模块处理：

- 销售订单记录客户合同、产品、数量、交期和负责人；
- 生产指示单按工序给加工厂下达实际生产要求；
- 生产批次串联同一批货的多道工序；
- 坯布业务 / 纱线业务管理原料采购、到货、库存和领退料；
- 成品管理集中处理末道确认、成品到货、检验包装、返工和完工入库；
- 经营管理集中处理审批、工厂对账、交期预警和报表。

本文按 2026 年 8 月 10 日在线版本整理。不同企业开通的生产模式、权限和模板不同，菜单与按钮可能略有差异，请以当前账号在软件内实际看到的入口为准。

下载《珍妮面料软件 订单生产使用说明 V2》PDF

 **提示** 适用场景 这套流程适合按客户订单组织生产，需要管理染色、印花、后整、织造等一道或多道工序的企业。只做成品布采购和销售、不安排生产工时，请看[进销存采购流程](#)。

先看懂三个对象

新版最重要的变化，是把“合同”“批次”和“工序”拆开管理。

对象	解决什么问题	主要内容
销售订单	客户订了什么	客户、订单号、产品、合同数量、单价、交期、商务条款、负责人
生产批次	这一次实际生产哪一批货	本批颜色、SKU、生产目标、当前产出及所经过的多道工序
生产指示单	某一道工序交给谁、怎么做	工序、加工厂、预计到货、工艺字段、生产要求、附件、发料和到货

一张销售订单可以分成多个生产批次；一个生产批次可以依次包含多张生产指示单。

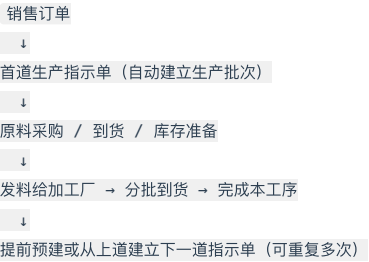
例如：



 **注意** 新版 TBD 流程 TBD 订单不再要求先建立“生产子订单”，再从子订单建立工序。现在直接从销售订单新建首道生产指示单，在指示单里填写本批确定的颜色、SKU 和生产数量，系统会自动建立生产批次。

历史订单中已经存在的生产子订单仍可查看；新业务请按本文的“销售订单 → 生产指示单 → 生产批次”流程操作。

整体流程



↓

确认末道

↓

成品到货 → 检验包装 / 异常返工 → 完工入库

↓

业务员发起发货任务 → 仓库执行出库

↓

库存扣减、应收进入财务 → 收款 / 对账 / 订单收尾

第一次使用，只记住这 8 步

先不要急着配置所有高级功能。选一张简单订单，按下面顺序走通一次：

步骤	谁来做	在哪里做	完成标志
1. 建销售订单	业务 / 理单	销售订单	客户、产品、颜色数量、交期和本单人员已保存
2. 准备坯布	采购 / 仓管	坯布管理	采购单已建立，仓库按真实到货登记，坯布库存可查
3. 下首道工序	理单 / 生产安排	生产指示单	已选订单、加工厂、工序、生产目标和计划投入
4. 发料与回料	仓管 / 跟单	生产指示单	实际发料和每批实际到货均已登记
5. 继续下一道	理单 / 跟单	生产指示单	可先预建后道计划；实际发料仍以上道合格到货为准
6. 成品收尾	跟单 / 仓管	成品管理	末道已确认，成品已到货、检验包装并完工入库
7. 发货出库	业务 / 仓管	发货任务	业务发起任务，仓库核对真实库存并执行出库
8. 财务收尾	财务	订单财务 / 收付款	应收、应付、加工费、收付款和核销已处理

💡 提示

主线和设置分开看 前 8 步是每天做业务的主线。角色权限、字段、Excel、打印模板等属于管理设置，放在本文后半部分说明。普通员工不需要先理解占位符和模板池，系统预设可直接使用。

当前菜单

左侧「订单生产」按业务对象重新整理：

菜单	用途
销售订单	新建和维护客户订单，分别查看订单详情与生产进度
生产工作台 / 生产总览	按当前人员职责查看待办、进行中订单、首道工序、生产流转、完工入库和交期关注
生产指示单	新建首道 / 下一道指示单，管理每道工序的发料、到货和完成
坯布管理	坯布产品、采购、采购到货、库存、退货，以及白坯 / 色坯织造进口
纱线管理	纱线产品、采购、到货、库存、领料和退料；仅启用纱线织造时显示
委外跟单	集中跟进各加工厂的发料、生产、回料、费用和交期
成品管理	确认末道、成品到货、检验与返工、完工入库
经营管理	审批、工厂对账、订单报表、交期预警和经营数据
生产设置	工序、合同模板、坯布 / 纱线采购模板、检验包装和发货模板

有些入口会按企业设置和员工权限隐藏。例如未启用纱线织造时不显示「纱线业务」，没有审批权限时不显示审批入口。

开始前的准备

建议由管理员先完成以下配置：

- 1. 在「系统设置 → 订单生产设置」确认企业使用的生产模式和默认数量模式；
- 2. 在「订单生产 → 生产设置 → 工序设置」维护常用工序、投入 / 产出单位和工艺字段；
- 3. 在合同、采购、检验包装和发货模板中配置公司常用字段与输出格式；
- 4. 给业务、理单、跟单、采购、仓管和财务分配对应权限；
- 5. 维护客户、加工厂、坯布供应商和纱线供应商等往来单位。

 **提示** 先用少量真实业务跑通 首次使用时，建议先选一张工序不复杂的订单，从建单、下指示、发料、到货、成品入库到发货完整走一遍，再把公司的标准流程推广给其他员工。

1. 生产总览

进入「订单生产 → 生产总览」，可按订单号、形式发票号和进度筛选订单。

页面上方汇总：

- 进行中订单；
- 待排首道工序；
- 生产流转中；
- 已完工入库；
- 交期需关注。

下方订单表会按生产批次展示工序时间轴，并给出“尚未安排首道工序”“某工序部分到货”“已入库等待发货”等当前关注事项。一个订单有多个生产批次时，会分别展示各批次的进度。



体验企业04

▶ 工作台

🏠 样品间

🛒 样品篮

🖨️ 打印列表

📄 报价单

🔄 调样单

📋 客户选样单

📦 样品库存

👤 客户询价 >

生产总览

订单全局进度

9 进行中订单

2 待排

订单生产进度

订单	客户
SO-20260731-009	上海恒信纺织有限公司

生产总览：按订单和生产批次查看当前进度

点击图片可放大查看。

2. 建立销售订单

新建订单

进入「订单生产 → 销售订单」，点「新建销售订单」。常用内容包括：

- 订单日期、订单编号、客户、款号和交货日期；
- 产品编号、名称、成分、门幅、克重和规格；
- 颜色、色号、英文颜色、花型花号、数量、单位和单价；
- 订单负责人和本单协作者；协作者职务按本单实际分工填写；
- 形式发票号、币种、汇率、贸易条款及更多合同信息；
- 合同、色样、工艺资料等附件。

订单编号可按企业规则自动生成，也可在允许时手工填写。产品可从样品库选择，减少重复录入。

新建订单时，当前制单人会自动成为**订单负责人**，不需要再把自己重复添加为协作者。协作者决定“还有谁参与这张订单”，职务只用于说明本单分工，不会自动赋予跟单、采购、仓库或财务权限。员工实际能做什么，仍由「个性化设置 → 角色管理」中的公司角色权限决定。

非 TBD 和 TBD

数量模式	适合情况	怎么填写
非 TBD	下单时已经确定颜色和各色数量	在销售订单中填写完整颜色数量，后续指示单从订单已确定内容中选择
TBD	先签合同总量，颜色或各色数量后续分批确定	销售订单先记录合同总量；每次新建首道生产指示单时，再填写本批颜色、SKU 和生产数量

选择方法：

- 颜色和数量都确定：用非 TBD；
- 只确定总量：用 TBD；
- 已确定一部分，剩余以后确定：用 TBD；
- 只是分批交货，但颜色数量一开始已完整确定：通常仍用非 TBD。

TBD 模式下，每张首道生产指示单会占用一部分尚可安排数量。继续下新批次前，先查看订单还有多少数量未安排。

订单详情和生产进度已分开

新版把两个视图分开，避免合同信息和生产流水混在一页：

- **订单详情**：查看客户、产品、数量、交期、商务条款、附件和自定义信息；
- **生产进度**：查看当前关注、生产批次、每道工序的计划投入、已发料、已到货、损耗，以及成品到货、检验、入库和发货记录。

页面右上角可在「查看订单详情」和「查看生产进度」之间切换。

审批

企业启用单据审批后，订单需要按页面提示提交审核。审核通过后再安排生产。审批规则和可见范围取决于企业配置，详见[单据审批](#)。

3. 建立生产指示单

进入「订单生产 → 生产指示单」，点「新建生产指示单」。

▶ 工作台

🏠 样品间

📦 样品篮

🖨️ 打印列表

📄 报价单

🔄 调样单

👤 客户选样单

📦 样品库存

👤 客户询价



生产指示单

按工序独立开单

🔍 指示单号、订单号或产品

指示单号	关联订单号
ZSD-20260731-003	SO-202607
ZSD-20260731-005	SO-202607

生产指示单：按工序独立开单并关联销售订单和生产批次

点击图片可放大查看。

建立首道指示单

来源选择「销售订单」，然后依次填写：

1. **来源订单**：搜索订单号，选择仍有可安排生产数量的订单；
2. **加工合同标的**：确认产品，填写本张指示单实际生产的颜色、色号、SKU、花型和生产数量；
3. **生产工序**：选择染色、印花、定型、预缩、复合、织造等实际工序；
4. **加工厂**：选择对应加工厂，找不到时可按页面入口新增；
5. **预计到货与预计得率**：用于进度和数量预估；
6. **工艺字段**：按工序设置中配置的字段填写；
7. **生产要求与附件**：记录质量标准、交接说明，并上传图片、PDF、Word 或 Excel 工艺资料；
8. **原料与计划投入**：填写本道工序计划投入量；
9. **订单原料准备**：查看计划需求、已采购、已到货和关联采购单。

保存后，系统会建立首道生产指示单；需要分批生产时，会同时建立对应的生产批次。

⚠️ **注意** 生产目标和计划投入不是一回事“加工合同标的”中的生产数量，是加工厂本张指示单需要完成的目标；“原料与计划投入”是实际准备投入多少原料。两者可能因得率、缩率和单位转换而不同，不要为了让数字相等而随意修改。

TBD 订单怎么下第一批

以合同总量 5000 米为例，客户先确认藏青 1200 米、黑色 800 米：

1. 销售订单使用 TBD，总量填 5000 米；
2. 新建首道生产指示单；
3. 在加工合同标的中填写藏青 1200 米和黑色 800 米；
4. 选择首道工序和加工厂并保存；
5. 系统建立本批生产批次；
6. 客户后续确认另一批颜色时，再从同一销售订单新建另一张首道指示单。

不需要先回到订单详情建立生产子订单。

建立或提前预建下一道指示单

从当前生产指示单点「创建下一道」，即使上道还在生产或尚未缴回，也可以先预建后续工序计划。第 2 道预建后还可以继续预建第 3 道，适合提前安排加工厂、工艺要求和交期。

预建不会提前发料、扣减库存或放大可用数量。真正登记下一道发料时，系统仍以上一道实际合格到货数量为上限。

建立时依次核对：

- 1. 搜索并选择要衔接的上道指示单；
- 2. 系统带入销售订单、生产批次，以及当前可预排或可实际投入的数量；
- 3. 选择下一道工序和加工厂；
- 4. 核对本张指示单的产品、颜色、SKU 和生产目标；
- 5. 填写本道工序要求并保存。

下一道工序的计划目标可以提前确定；可投入实物始终按上道实际合格到货带入，不会把预排数量当成真实库存。

指示单状态

状态	含义
待发料	指示单已建立，尚未登记实际发料
生产中	已发料，正在加工
部分到货	加工厂已回一部分，仍有未到数量
已到货	本工序计划到货已完成
已完成	本工序已完成数量确认，可以继续下一道或确认末道

列表还会显示生产批次当前是“生产处理中”“待安排后续”还是“已转成品”，方便判断下一步。

4. 准备坯布：重点是采购、到货和库存

订单需要的坯布通常有三种来源，先按实际业务选一种，不要为了“走完整流程”重复建单：

坯布来源	适合情况	推荐入口
向供应商购买现成坯布	最常见；采购回来后再染色、印花或后整	坯布管理 → 坯布采购
自己或委外织造坯布	先采购纱线，再染纱、浆纱、织造形成坯布	坯布管理 → 色坯织造；纱线管理
已有坯布库存	以前采购或织造的库存可继续使用	坯布管理 → 坯布库存

4.1 坯布采购的完整走法

这是大多数企业首先要跑通的流程：

- 维护坯布产品
- 建坯布采购单（计划买多少）
- 仓库采购到货（本次实际到了多少）
- 坯布库存增加
- 在生产指示单中发料给加工厂

第 1 步：维护坯布产品

进入「订单生产 → 坯布管理 → 坯布产品」，先建立或选择坯布资料。建议把编号、名称、成分、门幅、克重、规格和常用单位维护完整，后面的采购、库存和工序才能使用同一份物料资料。

第 2 步：建立坯布采购单

进入「坯布管理 → 坯布采购」，新建采购单并填写：

- 供应商和采购日期；
- 需要采购的坯布、颜色 / 规格、计划数量和单位；
- 采购单价、预计到货日和采购负责人；
- 关联销售订单（企业开启强制关联时必须选择）；
- 本次采购说明和附件。

采购单上的数量表示计划向供应商购买多少，不是仓库当前已有数量，也不是供应商本次已经送到的数量。

⚠ 注意 采购单和到货不是同一个动作 采购员保存采购单，只是下达采购任务，不会凭空增加库存。供应商实际送货后，必须由仓库进入「采购到货」，填写**本批真实到货数量**并保存，库存才会增加。

第 3 步：仓库按批登记采购到货

供应商送多少就登记多少。比如采购 1000 米，第一次到 600 米、第二次到 400 米，应分两次登记：

采购计划 1000 米
第一次到货 600 米 → 累计到货 600 米
第二次到货 400 米 → 累计到货 1000 米

登记时核对本次到货数量、匹数、仓库、批次 / 缸号和细码。页面中的采购原始数量用于对照，不要把它误当成本次到货数量重复录入。

保存后回到采购单或采购到货列表，检查计划量、累计到货、剩余未到和入库仓库。只有已登记到货的实物才会进入坯布库存。

第 4 步：检查坯布库存并发料

进入「坯布管理 → 坯布库存」，按产品、规格、仓库或批次检查可用数量。再回到对应生产指示单，根据本道工序实际需要登记发料。

不要为了让工序继续而故意多录采购或到货。系统中的采购计划、实际到货、库存和实际发料应分别对应现实中的四个动作。

采购退货怎么处理

已经到货并需要退给供应商时，从「坯布管理 → 坯布退货」按真实退货数量处理。退货会减少对应库存；尚未到货的数量不需要做采购退货，应在采购单允许的状态下调整采购计划或停止后续到货。

是否强制关联销售订单、是否允许采购通用备料，以「系统设置 → 订单生产设置」中的企业配置为准。

4.2 坯布织造和纱线业务

需要从纱线开始生产时，先启用纱线织造，再按下面流程操作：

纱线产品 → 纱线采购 → 采购到货 → 纱线库存
→ 染纱 / 浆纱 / 色坯织造指示单
→ 织造完成形成坯布
→ 后续染色 / 印花 / 后整生产指示单

「纱线管理」常用入口包括：

- 纱线产品；
- 纱线采购和采购到货；
- 纱线库存；
- 纱线领料和退料。

「坯布管理 → 色坯织造」可建立色坯织造、染纱（托染）和浆纱指示单，记录经纬纱、密度、门幅、用纱和工艺要求。建立织造单时可以快速新建缺少的纱线或坯布资料，但正式使用前仍应核对物料编号和单位，避免重复资料。

白坯织造和前处理入口若显示“开发中”，说明当前企业应先使用已经开放的坯布采购、色坯织造或通用生产指示单流程，不要把开发中入口作为正式业务依据。

5. 工序发料、到货和完成

打开生产指示单详情，可处理本道工序的实际执行。

发料

按实际交给加工厂的原料登记发料。一次不能全部发出时，可以分批登记。请核对：

- 发料日期；
- 产品、颜色和批次；
- 本次数量及单位；
- 原料来源和库存；
- 交接备注或附件。

保存库存类发料前，应确认真实库存和批次，避免只按计划数直接保存。

到货

加工厂回料时登记本次到货。分几次回来，就分几次登记。系统会汇总：

- 计划投入；
- 已发料；

- 已到货；
- 尚未到货；
- 损耗。

不同工序的投入和产出单位可能不同，例如纱线按公斤投入、织造后按米产出。请按工序设置的单位填写，不要把不同维度直接相加。

完成本工序

确认本工序不再继续到货后，再执行完成。系统会根据已发料和已到货记录确认损耗。

完成后有两种走向：

- 还有下一道工序：从当前指示单建立下一道指示单；
- 当前就是最后一道：在指示单列表或「成品管理」确认末道。

⚠ 注意 不确定是不是末道时先别确认“确认末道”会把生产批次转入成品到货流程。如果后面还要做定型、预缩、复合等工序，应先建立下一道指示单。误确认后，在尚未继续成品处理时可按页面入口撤回末道确认。

6. 成品管理

「订单生产 → 成品管理」把收尾工作集中成一个待办页面：

末道工序完成 → 确认末道 → 登记成品到货
→ 检验包装 / 异常返工 → 完工入库



成品管理：按待办处理末道、到货、检验返工和完工入库

点击图片可放大查看。

页面只显示当前账号有权处理的任务，可按订单号、指示单号或客户搜索。

6.1 确认末道

本道工序完成且确定不再增加后续工序时，点「确认末道」。系统随后生成成品到货待办。

6.2 登记成品到货

按实际到货填写：

- 到货日期；
- 本次到货数量；
- 多颜色时的各色到货数量；
- 细码单 Excel、CSV、图片等附件；
- 备注。

系统会限制累计到货不超过当前可登记数量。分批到货时，每次只登记本次真实到货量。

6.3 检验与包装

包装要求可以在生产过程中提前准备，不必等成品完工入库。进入「订单生产 → 成品管理」，点「填写包装指示单」，选择对应销售订单或生产指示单，填写本单的包装方式、唛头、卷标、装箱和质量要求，并可预览、打印或下载 Excel。

提前填写的是“这批货应该怎么包装”的指示，不是实际检验结果。成品真实到货后，再点「登记包装（检验）」记录检验日期、检验数量、合格数量、不合格数量和卷数。

按企业流程填写检验日期、检验数量、合格数量、不合格数量、卷数和包装检验字段。

合格数量与不合格数量之和应等于本次检验数量，只有合格数量可以进入完工入库。

不合格品可按实际情况处理：

- **退回工厂返工**：生成返工待办，返工回厂后再复检；
- **确认报废**：把不能继续使用的数量按报废处理。

企业需要填写的包装、检验和质量字段，可在「生产设置 → 检验包装设置」维护。

6.4 完工入库

检验完成后，从待办点「去入库」，进入完工入库单：

1. 核对销售订单、生产批次和生产指示单；
2. 选择入库仓库；
3. 按实际成品填写数量；
4. 需要逐卷管理时录入或导入细码，包括卷号、颜色、米数 / 重量、批次、等级和库位等；
5. 保存后检查入库单和成品库存。

完工入库按生产批次记录。多个生产批次可以分别入库，后续发货时再按客户实际要求组合。

7. 订单发货

完工入库不等于已经给客户发货。新版把“计划发货”和“执行出库”分成两个职责：

1. **业务员 / 负责人发起发货任务**；
2. 选择销售订单和仍有可发库存的完工入库批次；
3. 填写内销 / 外销、计划发货日期、物流和单证信息；
4. 保存后，任务处于待出库状态；
5. **仓库核对真实在库卷后执行出库**；
6. 执行成功后，库存扣减，已发货应收进入财务。

 **注意** 保存发货任务不会立刻扣库存 发起或编辑发货任务只是安排发货，不会扣库存，也不会产生应收。仓库执行出库时，系统会再次核对真实库存；只有执行出库成功后，库存和应收才会变化。

一个发货任务可以选择同一销售订单下多个生产批次的完工入库记录。收款仍在「财务 → 收款单」登记并核销，不要把发货当成收款。

8. 查看进度、待办和经营结果

生产进度

从生产总览或销售订单进入「查看生产进度」，可按生产批次回看：

- 每道工序及加工厂；
- 指示单号和预计到货；
- 生产目标；
- 计划投入、已发料、已到货和损耗；
- 成品到货、检验、返工、入库和发货记录。

销售订单的合同内容与生产进度分开显示，但两边通过订单号和生产批次保持关联。

待办和数量健康

系统会按当前账号的权限和订单范围生成待办。可关注：

- 尚未确认或尚未安排首道工序；
- 需要发料、跟进或继续下一道的生产指示单；
- 原料采购与到货；
- 未道、成品到货、检验、返工和完工入库；
- 发货与财务收尾；
- 合同量、已下指示、工序到货、已检验、已入库、已发货之间的数量差异。

具体待办入口可能随账号权限和页面布局显示在工作台、订单进度或对应业务页面中。

经营管理

「经营管理」包含：

- **审批**：处理启用审批后的订单和生产单据；
- **工厂对账**：按加工厂核对生产指示单、加工数量、费用和付款；
- **订单报表**：查看订单、工序、采购、应收应付、毛利和月结数据；
- **交期预警**：集中查看临期、逾期和需关注订单；
- **经营数据**：按权限查看经营数据大屏。

报表口径详见[报表功能详解](#)。

9. 样品管理、打样和匹样怎么接到大货

订单生产使用的“样品”有三层含义，建议分开管理：

对象	解决什么问题	是否直接影响库存 / 大货
样品间的样品资料	保存面料编号、图片、成分、门幅、克重、颜色等基础档案	不会自动增加库存，也不会自动建立生产订单
开发里的打样单	管理打色单、SO样、匹样的制作、确认、交付和收费	通过后可转大货；未转大货前不等于正式生产订单
订单生产销售订单	管理客户正式大货合同、数量、生产、库存、发货和财务	进入正式大货主线

从样品资料建立订单

新建销售订单时可以从样品库选择产品，带入编号、名称、成分、门幅、克重等资料，减少重复输入。带入后保存的是本订单使用的数据，不会因为修改订单而直接改掉样品间原档案。

先打样，再转大货

进入「工作台 → 开发 → 打样管理」，根据业务选择：

- **打色单**：素色面料对色；
- **SO样**：印花小样和花型确认；
- **匹样**：正式大货前先做一匹或少量试产，验证工艺、手感、缩率和品质。

推荐流程：

选择样品和客户 → 建打样单 → 开始打样 → 提交确认
→ 通过或打回 → 交付样品 → 通过后转大货
→ 补充大货颜色、数量、单价、交期 → 保存销售订单

打样通过不等于已经交付，也不等于已经转大货。只有点击「转大货」并成功保存销售订单，才进入本文前半部分的正式生产流程。

匹样的重点

匹样适合产前小批验证，可以填写匹长、工艺路线、验收标准，并按颜色记录数量。匹样通过后有两种交付方式：

- **单独寄送**：在打样列表登记实际交付；
- **随大货寄送**：先把匹样转成大货销售订单，再在对应订单的发货任务里勾选随货匹样。

随货匹样只是包裹中的样品附件：不计入大货米数或匹数、不扣减大货商品库存，也不计入大货货款；匹样本身收费时，仍按打样费单独形成应收。

匹样的状态、收费、交付、随大货和 Excel 指示单操作，详见[打样管理](#)。

10. 角色、订单分工和权限

先分清两层设置

订单生产里最容易混淆的是“本单分工”和“公司角色权限”：

设置	在哪里	决定什么	不会自动决定什么
公司角色权限	个性化设置 → 角色管理 → 订单生产权限	员工能查看、建立、编辑、发料、收货、发货、看金额或做财务等哪些动作	不决定这个员工参与哪一张具体订单
本订单协作者	销售订单的新建页、编辑页或“调整分工”	哪些员工参与本单，以及本单里的说明性职务	不会自动给员工增加公司权限，也不会因为职务名称改变权限

订单负责人、协作者和工序跟单员分别是什么

人员设置	推荐用法	关键规则
订单负责人	对整张销售订单总体负责，通常是业务员或理单负责人	每张订单 1 人；新建时默认当前制单人；负责人已经参与本单，不要再重复添加为协作者
订单协作者	让采购、跟单、仓管、财务等其他员工进入本单参与范围	一人添加一次；“本单职务”是说明文字，不会给权限；实际权限仍取公司角色
工序跟单员	只标明某张染色、印花、后整理等生产指示单由谁现场跟进	只能从本单负责人和协作者中选择；只记录本道工序分工，不会绕过公司角色权限

需要调整人员时，可在销售订单列表点人员入口，或进入订单详情页点「管理协作者」。先确认负责人，再逐行选择协作者并填写本单职务，最后点「保存协作者」。系统会保留历史订单里的旧跟单人员记录；新订单统一按负责人和协作者管理，不需要沿用旧岗位名重复添加同一个员工。

因此，正确顺序是：

- 1. 管理员先给员工所属的公司角色配置订单生产权限；
- 2. 再到销售订单中添加本单协作者，并手工填写本单职务；
- 3. 员工同时满足“有操作权限”和“在可见订单范围内”后，才能执行对应动作。

公司所有者和管理员可以按权限查看全公司订单；普通业务角色默认只看自己负责、创建、协作、参与或负责客户对应的订单。**能看到订单不等于能执行所有动作**：开指示单、发料、到货、入库、发货、导出和查看金额仍分别受公司角色权限和单据状态控制。每道生产指示单还可以单独指定跟单员，指定后会该员工纳入对应订单的参与范围。

同一个员工可以在一张订单中承担多项工作。把协作者职务写成“财务”，不代表他自动获得查看金额、收付款或毛利权限；敏感权限仍必须在角色管理中明确授予。

推荐职责

角色管理提供业务员、理单、跟单员、采购员、仓管和财务的推荐职责。套用后仍可在保存前逐项调整：

岗位	推荐工作	需要特别确认的权限
业务员 / 负责人	建销售订单、确认客户要求、查看本单进度、发起发货任务	是否看销售金额、客户收款进度
理单 / 生产安排	整理订单、建立指示单、安排工序和加工厂	是否允许编辑商务资料或调整本单分工
跟单员	跟进工序、登记现场情况、催回料和交期	通常不必开放采购价、加工费和毛利
采购员	坯布 / 纱线采购、供应商协同和采购对账	是否看采购价、供应商应付
仓管	采购到货、原料发料、完工入库、真实库存出库	不建议默认开放合同金额和财务收付款
财务	订单财务、工厂对账、付款、客户应收、收款和核销	生产财务、收付款、采购价、加工费和毛利均属敏感权限
管理人员	审批、分配人员、交期预警、数量异常、报表和经营数据	按职责决定是否查看全部订单和全部金额

 **注意** 财务权限按最小需要开放 查看销售金额、采购价、加工费、毛利、客户收款和实际收付款是不同权限。不要因为员工需要看订单进度，就把整组财务权限全部开放。

为什么按钮是灰色或看不到

按钮是否可用同时取决于：

- 公司角色是否有该操作权限；
- 当前员工是否在本单可见范围内；

- 单据当前状态是否允许此动作；
- 是否已经产生后续工序、到货、入库、发货、财务或审批记录。

例如订单已进入生产后，合同核心资料会受到保护；已经有后续记录时，删除、作废或重新编辑也会更严格。把鼠标移到灰色按钮或查看页面提示，可看到不能操作的原因和下一步建议。不要通过给所有人开放删除、编辑权限来绕过状态保护。

11. 模板、系统预设和单据输出

普通用户直接使用系统预设

内销 / 外销合同、染色 / 印花 / 后整理生产指示单、检验包装指示单和发货码单等常用单据提供系统预设。第一次进入设置页时，先看：

- 当前单据效果；
- 当前使用系统预设还是企业自定义；
- 是否已启用；
- 预览效果。

没有企业模板时，系统预设会作为空配置兜底，普通用户不需要先研究字段类型、占位符或模板池就能开始使用。

 **提示** 已有企业配置不会被覆盖 企业已经配置的字段、Excel 模板、默认模板和订单绑定会继续优先使用。系统预设只在没有企业配置时兜底，不会覆盖现有模板。

需要公司版式时再自定义

点击「自定义单据」，按统一向导处理：

- 选择系统预设或上传 Excel
- 调整业务人员需要填写的字段
- 用真实业务数据预览
- 确认并启用

占位符、字段类型、模板池、默认模板和绑定关系属于高级设置。只有负责公司单据版式的管理员需要使用。

检验包装设置的新版入口

进入「生产设置 → 检验包装设置」，页面顶部先显示当前正在使用的模板、来源和启用状态：

- 没有企业模板时，直接使用系统预设“检验包装指示单”；
- 已有企业模板时，继续优先使用原模板，历史订单和绑定不会被覆盖；
- 点「预览」可先看当前效果，点「去填写指示单」进入成品管理；
- 只有需要更换版式时才展开“更换模板或自定义”；
- 自定义订单填写字段折叠在高级区域，多数企业无需修改。

切换系统预设或企业 Excel 后，要点「保存并启用」才会成为后续订单使用的配置。

工序设置

在「生产设置 → 工序设置」维护：

- 工序名称和分类；
- 是否常用；
- 投入单位和产出单位；
- 默认工价和预计得率；
- 工艺字段及默认值；
- 对应指示单模板。

新增或调整工序设置通常只影响之后新建的指示单，已有业务记录按保存时内容保留。

合同和生产指示单

销售订单的商务字段和 Excel 合同模板在「合同模板设置」维护，系统提供内销和外销预设。开单时套用公司模板，再按本单实际情况调整。详见[销售订单合同字段](#)。

销售订单详情点「合同预览」查看系统填充结果，点「导出合同 Excel」下载可编辑、可打印的合同文件。生产时间轴上，每道工序都可点「指示单预览」或「导出指示单 Excel」；也可进入生产指示单详情，使用「选择模板导出 Excel」。染色、印花和后整理会自动使用相应系统预设，企业已经绑定的模板仍优先。

导出后建议用 Excel 或 WPS 打开，先检查订单号、产品、颜色、数量、工艺字段和备注，再进入打印预览。系统预设已经设置好纸张、方向、打印范围和单页适配；如企业自定义模板分页不合适，应调整该企业模板本身的打印区域，不要修改订单数量来迁就版式。导出的文件是当前单据快照，修改本地 Excel 不会回写系统。

采购、检验包装和发货

「生产设置」还可维护：

- 坯布采购模板；
- 纱线采购模板；
- 检验包装字段和包装指示单；
- 内销 / 外销发货字段、发货单和装箱码单。

发货工作台每行可直接点「导出 Excel」。进入发货单详情后，可点「预览码单」检查卷号、匹数和数量，再点「导出发货码单 Excel」下载正式文件。销售订单详情中的发货记录也提供「导出 Excel」。这些入口沿用当前账号的单据导出权限；看不到按钮时，应由管理员检查角色权限，而不是改模板。

模板只负责填写、显示和输出，不会因为修改导出的 Excel 或 PDF 而回写订单、库存或财务数据。模板与占位符详见[单据编辑器](#)。

12. 常见业务走法

颜色数量已确定

- 非 TBD 销售订单
- 从订单建立首道生产指示单
- 发料 / 到货 / 完成
- 建下一道指示单或确认末道
- 成品到货 / 检验 / 入库
- 发货任务 / 仓库出库

合同总量先定、颜色分批确认

- TBD 销售订单
- 第一次确认颜色时建立首道指示单和生产批次 A
- 第二次确认颜色时建立另一张首道指示单和生产批次 B
- 各批次独立走工序和完工入库
- 同一销售订单统一安排一次或多次发货

只有一道工序

完成本道生产指示单后直接确认末道，再进入成品管理。

多道工序

后续工序可以提前预建；每道实际发料仍以上一道合格到货为准。最后一道完成后再次确认末道。

分批到货、分批入库和分批发货

到货、完工入库和发货都应按真实发生数量登记。不要为了提前结束任务把未到、未入或未发的数量一次性填满。

常见问题

为什么我找不到“生产子订单”？

新版新业务已经改为直接建立生产指示单。TBD 订单在首道指示单中确定本批颜色和数量，系统自动建立生产批次。历史订单中的生产子订单仍按原记录显示。

TBD 订单可以建多个生产批次吗？

可以。每次从销售订单建立一张首道生产指示单，都可以形成一个实际生产批次，但累计安排量不能超过订单当前可安排数量。

为什么下一道指示单里找不到上道单？

优先从当前指示单点「创建下一道」，不要只在新建页里反复搜索。当前版本允许上道未完工时预建后道；如果仍不能创建，请检查该批次是否已确认末道、是否已经存在同一下一道计划，以及当前角色是否有生产工序管理权限。

生产指示单完成后下一步是什么？

还有后续工序就建立下一道指示单；没有后续工序就确认末道。确认末道后，到「成品管理」继续登记成品到货、检验和完工入库。

成品到货后发现不合格怎么办？

在检验与包装中如实填写不合格数量，再选择退回工厂返工或确认报废。返工完成后按待办确认回厂并复检。

完工入库后为什么库存还没减少？

完工入库只增加成品库存。业务员还要发起发货任务，仓库执行出库后才扣减库存。

发起发货任务后为什么应收还没增加？

发货任务只是计划。仓库执行出库成功后，已发货应收才进入财务。

可以把多个生产批次一起发给客户吗？

可以。同一销售订单下有可发库存的多个完工入库批次，可以放在同一发货任务中，也可以按客户要求分多次发货。

订单详情为什么没有完整生产时间轴？

新版把订单合同和生产进度分开。请点右上「查看生产进度」，从生产批次时间轴查看工序、成品和发货记录。

已经把员工设为本单跟单员，为什么他还是不能操作？

先在销售订单中把员工添加为协作者，或在对应生产指示单中指定为跟单员，使他进入本单可见范围；再由管理员到「个性化设置 → 角色管理 → 订单生产权限」，给该员工所属角色开放真正需要的查看或操作权限。协作者职务只是说明文字，不会自动赋权；还要同时检查单据当前状态是否允许该动作。

坯布编号已经在样品库，采购时为什么提示已存在？

不要重复新建。打开坯布采购的物料选择框，输入原编号或品名搜索，当前版本会兼容查找样品库里已有的历史资料，选中后即可继续采购。若资料确实不是坯布，请先核对物料分类，避免把成品和原料混用。

坯布采购单已经保存，为什么库存没有增加？

采购单记录计划采购量，不代表实物已经到仓。供应商送货后，还要由仓库进入「采购到货」，按本批真实到货数量、匹数和仓库登记；保存成功后才进入坯布库存。

采购单显示 1000 米，本次只到 600 米，应该填哪个数？

采购单上的 1000 米保留为原始计划。本次到货填 600 米；剩余 400 米下次到货时再登记。不要把原始采购量重复当作每次到货量。

匹样通过后会进入大货库存吗？

不会。匹样属于开发打样。需要先点击「转大货」并成功保存订单生产销售订单，再按采购、工序、成品入库和发货主线处理。随大货寄送的匹样也不计入大货数量或库存。

手机端能处理订单生产吗？

手机端会逐步提供订单查看、跟单、审批、采购到货、发货和报表等常用能力。不同手机系统和应用商店版本的入口可能不同，以 App 内实际显示为准；复杂的指示单、模板和成品收尾操作建议优先使用电脑端。

订单生产需要单独开通吗？

订单生产是应用市场中的独立模块，是否已开通及当前价格以软件内应用市场为准，详见[价格说明](#)。

相关文章

- [打样管理](#)
- [样品管理](#)
- [销售订单合同字段](#)
- [单据编辑器](#)
- [单据审批](#)
- [进销存功能详解](#)
- [进销存采购流程](#)
- [人员和角色管理](#)
- [报表功能详解](#)
- [珍妮验布](#)