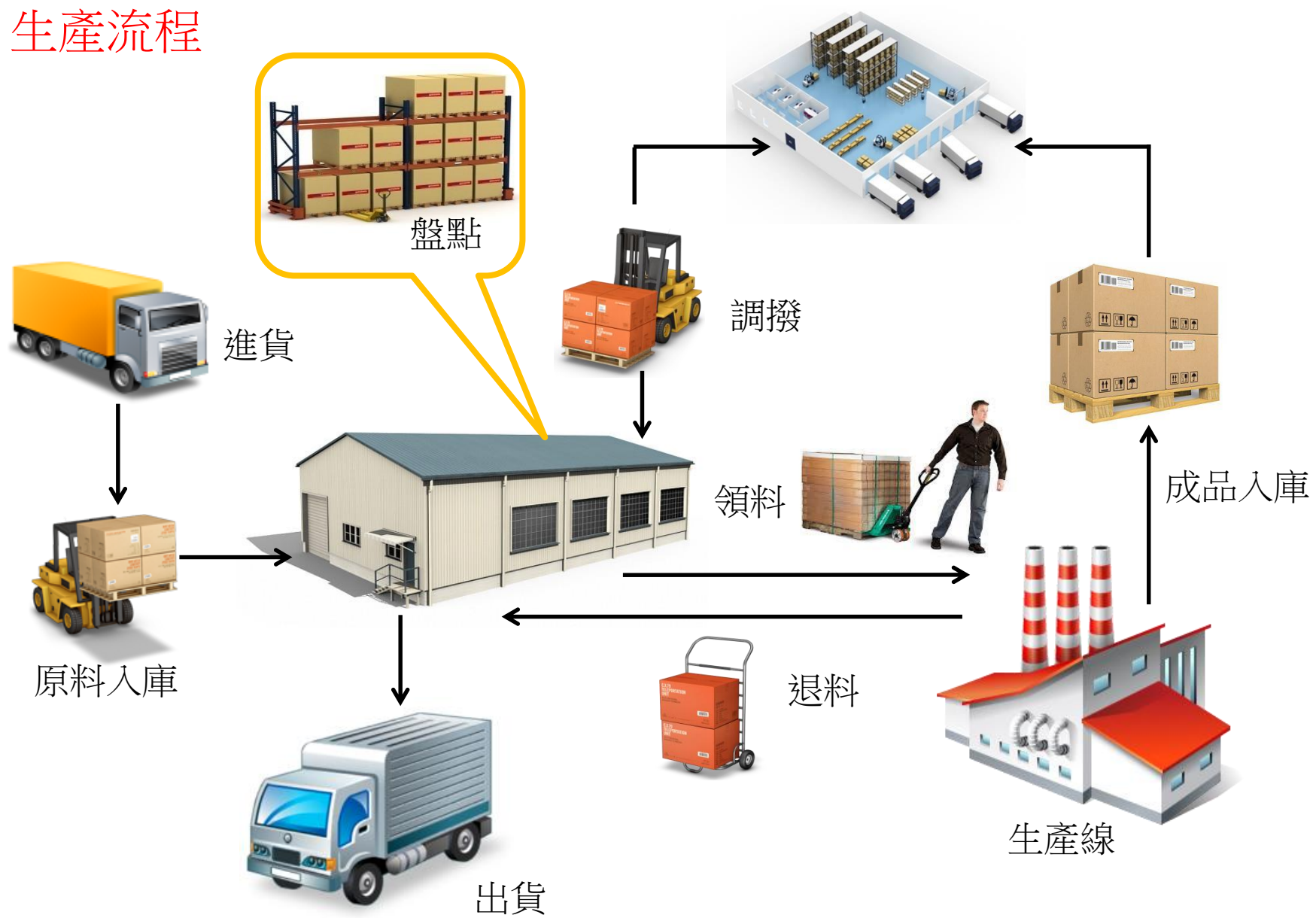


食品加工生產流程管理 及**FDA**非登追不可

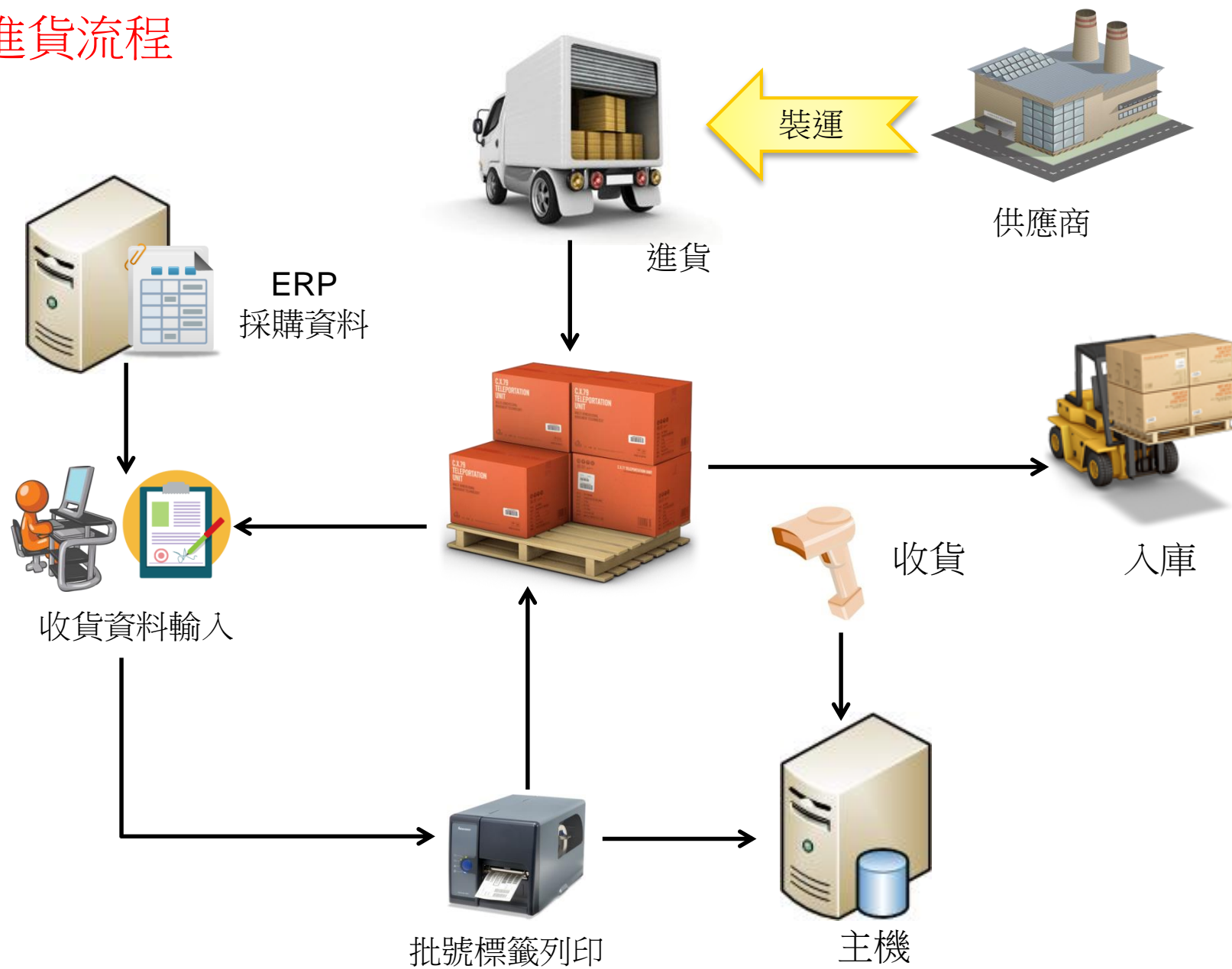


1

生產流程



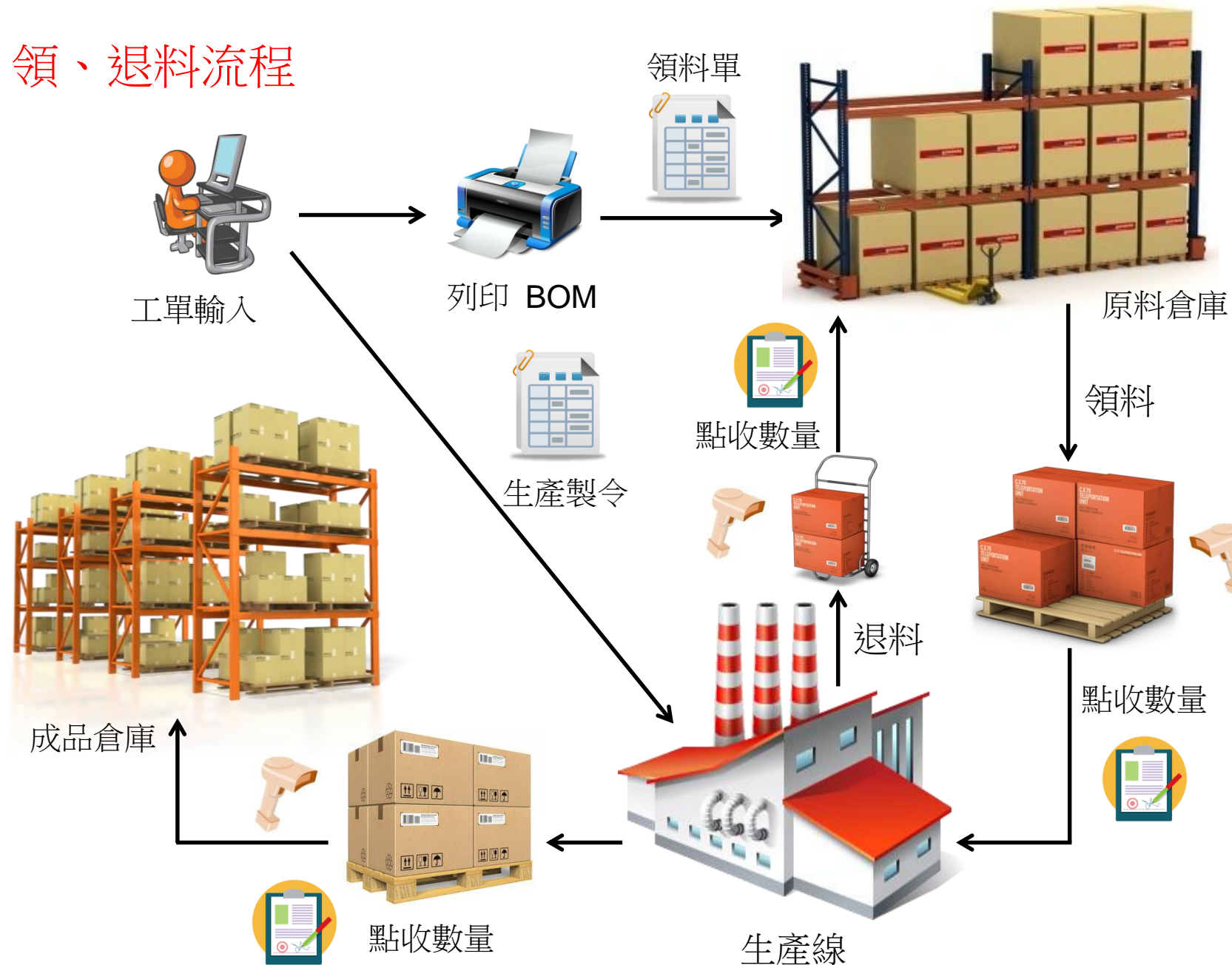
進貨流程



進貨流程

- 核對採購單，原料進貨。
- PDA直接讀取外箱條碼標籤。
- 如外箱無條碼標籤，人工輸入進貨資料，列印批號條碼標籤，黏貼於每箱進貨原料。
- 系統儲存每一箱資料，列印進貨單及明細表，完成進貨程序。
- 倉管將點收完進貨原料，推入倉庫。
- 入庫放置定位後輸入儲位。
- 工單領料、生產、成品皆帶有原料批號，達成追溯管理。
- 批號標籤載有原料相關資料利於庫存管理，包含庫存數量、盤點、調撥等。
- 進貨記錄：商品編號＋供應商＋廠號＋原廠生產日期＋重量＋序號

領、退料流程



領、退料流程

- 倉管依據領料單領料出庫，備妥原料送至生產單位。
- 倉管於領料時用PDA讀取外箱條碼標籤，將原料批號登錄於領料單。
- 倉管於原料出庫時輸入儲位。
- 生產單位依領料單與倉管核對，點收數量。
- 於生產過程管控原料批號，並於製成商品外箱標籤記載實際數量、原料批號等。
- 加工剩餘原料也要保有原本原料批號。
- 加工後產生之副產品、廢料，要貼有生產日期標籤。
- 原料退回倉庫其外箱標籤要有原本批號。
- 倉管收回原料、副產品入庫後要輸入儲位。

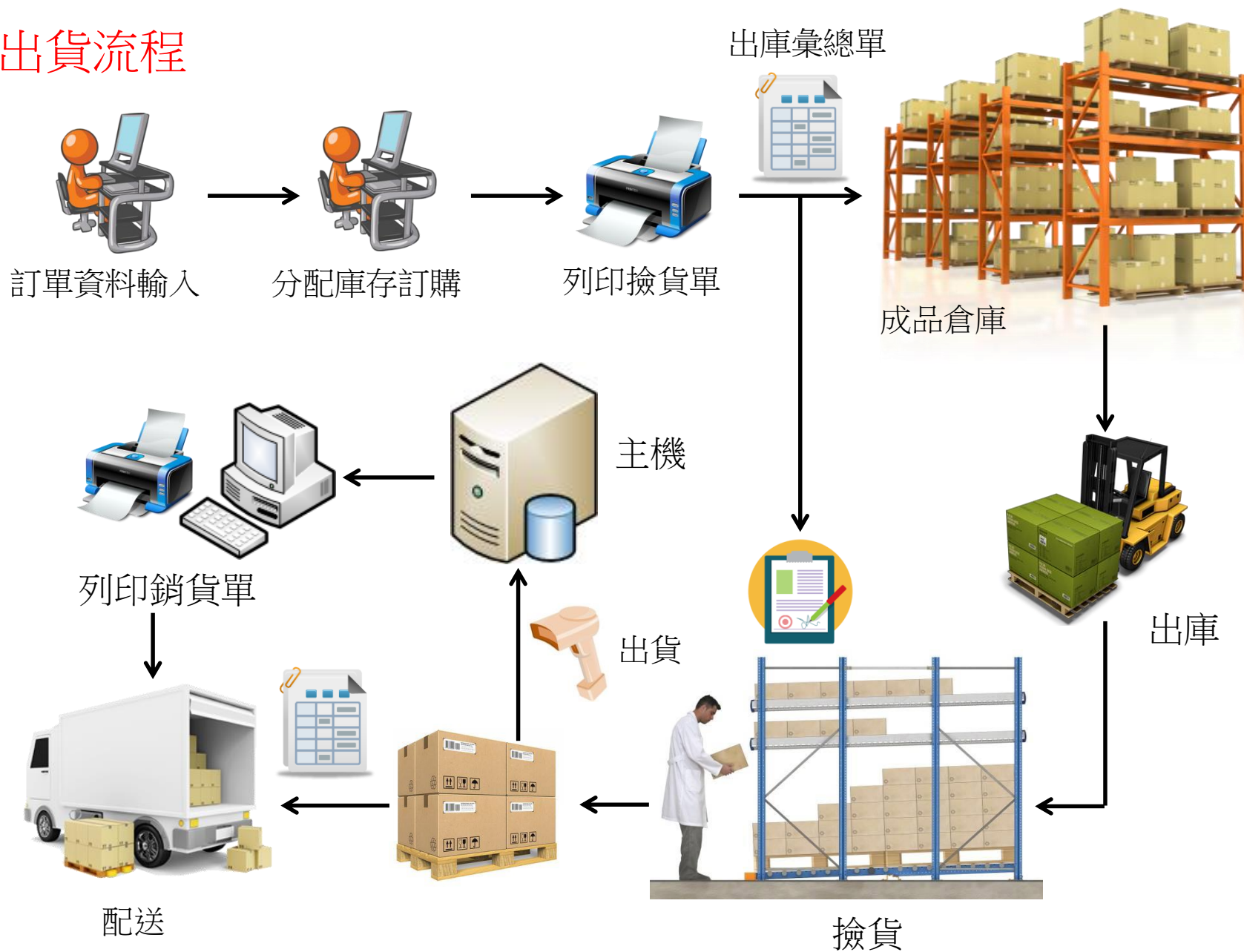
生產包裝流程



生產包裝流程

- 生產單位依生產製令，生產裝箱秤重貼標籤。
- 秤重同時檢查重量是否符合規定範圍，重量過輕＝短裝，重量過重＝超裝。
- 記錄每張成品標籤，到達設定棧板箱數時列印棧板明細表，即為生產入庫，可應付緊急出貨用。
- 製令生產結束按「完工」鍵，也會列印不足整棧板箱數的棧板明細表。
- 標籤記錄：商品編號＋領料單號＋生產日期＋重量＋序號。

出貨流程



出貨流程

- 訂單於收件截止時間後，列印出庫彙總表給倉管。
- 倉管依據出庫彙總表出庫，將商品移至理貨區排列放置。
- 倉管於商品出庫時輸入儲位。
- 撿貨人員依據訂單資料撿貨，堆放於推車。
- 出貨人員選取訂單，使用**PDA**讀取成品外箱條碼標籤。
- **PDA** 讀取完成，自動將客戶訂單轉銷貨單。
- 銷貨單的實際出貨量是依成品外箱標籤記載數量登入。
- 列印銷貨單、銷貨明細表。
- 如有設定客戶品號允收日數，於**PDA**讀取成品外箱條碼標籤時自動計算是否超出允收期限，如超出允收日期**PDA**拒絕出貨。
- 允收日期：允收日數 + 生產日期 < 出貨日期。

FDA非登追不可

- 將進貨記錄，以FDA的Excel進貨資料格式匯出。
- 銷貨明細表，以FDA的Excel銷貨資料格式匯出。
- 品管人員檢查匯出資料，確認後登錄FDA食品藥物管理署非登追不可網站。
- 將檢查過之進、銷貨資料上傳，完成申報作業。



Q&A

Q： 為何要使用QR-CODE二維條碼。

A： 為因應日後條碼資料內容不斷增加，導致一維條碼長度過長而導致條碼讀取困難甚至無法讀取。

Q： 為何要使用原廠品號對應表。

A： 為使內部商品編號及名稱有一致性，依各供應商或客戶，設定商品編號及名稱、允收日期，達成客製化管理。

Q： 為何要列印棧板明細表。

A： 一張棧板明細表對應一張生產入庫單，無須等待整張生產製令完工，才有庫存品可出貨，可邊生產邊出貨，因應緊急出貨用。