

PeopleSoft®

EnterpriseOne 8.9

產品資料管理 PeopleBook

2003 年 9 月

EnterpriseOne 8.9
產品資料管理 PeopleBook
SKU SCM89TCPD0309

版權所有 2003 PeopleSoft Inc. (PeopleSoft 仁科)。保留所有權利。

此說明文件中所有資料均為 PeopleSoft 仁科的專有機密資訊，受著作權法保護，並受 PeopleSoft 仁科相關合約中的保密條款所限制。此說明文件中任何部份若未經 PeopleSoft 仁科事先書面許可，均不得重製、或儲存到擷取系統，或以任何方式或方法傳送；這些方式或方法包括、但不限於電子、圖像、機械、影印、錄製。

此說明文件如有變更將不另行通知，PeopleSoft 仁科不保證此說明文件中的所有資料完全無誤。若發現此說明文件中有任何錯誤，應以書面形式告知 PeopleSoft 仁科。

此文件所附屬、亦受著作權法保護的軟體僅限於符合相關使用權合約規定的情況下使用，使用者應小心閱讀此規定軟體使用條款 (包含保密條款) 的使用權合約。

PeopleSoft、PeopleTools、PS/nVision、PeopleCode、PeopleBooks、PeopleTalk，與 Vantive 均為已註冊商標；Pure Internet Architecture、Intelligent Context Manager，以及 The Real-Time Enterprise 為 PeopleSoft 仁科的商標。其它公司和產品名稱可屬其所有者之商標。此處所含資訊若經變更將不另行通知。

開放原始碼公開聲明

此產品包含 Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>) 所開發的軟體。版權所有 © 1999-2000 The Apache Software Foundation。保留所有權利。此軟體係依「現狀」提供，不提供任何明示或暗示之保證，包括、但不限於適售性、以及對某特定用途適用性之暗示性保證。不管在任何情況下，Apache Software Foundation 或其銷售商對於任何因使用此軟體 (即使已告知可能發生此類損害) 可能造成的直接、間接、意外、特殊、示範，或衍生之損害 (包含、但不限於替代貨品或服務採購、無法使用、資料遺失，或利潤賠償、或業務中斷) 皆不負擔保責任。

PeopleSoft 仁科對任何開放來源碼、或共享軟體、或說明文件的使用或散佈不負擔保責任，並不負責任何以及所有因使用上述軟體或說明文件所造成的損害。

目錄

產品資料管理概觀	1
機構全面使用產品資料	1
產品資料管理提供的競爭優勢	2
製造類型	4
產品資料管理系統的整合	6
產品資料管理的功能	7
產品資料管理使用的檔案	9
速查欄指令	11
產品資料管理設定	12
設定使用者定義碼	12
設定標準步驟	14
設定製造資訊	17
轉換數量的小數位	17
設定製造常數	19
設定工廠作息表	22
BOM	28
BOM 類型	29
規劃性 BOM	30
批量 BOM	30
百分比 BOM	32
製造 BOM	33

BOM 的專業術語	33
母項與元件的關係	33
虛件	34
零件位置	35
非庫存料品	35
工具	35
大宗料品	35
料件取代	36
輸入 BOM	36
輸入 BOM	36
輸入規劃性 BOM 與組合商品資訊	48
輸入生產資訊	50
輸入零件位置	57
查閱 BOM	59
驗證 BOM	59
尋找 BOM	59
尋找 BOM 上的元件	73
比較 BOM	76
列印 BOM 資訊	81
變更多個 BOM	87
工作中心與途程指示	90
工作中心	90
途程指示	92
處理工作中心	93
輸入工作中心	93
輸入成本計算與會計資訊	101
按工作中心查閱作業	105
處理途程指示	106
更新元件報廢	122

處理前置時間.....	123
產生前置時間.....	126
重複式製造設定	128
重複式製造專業術語.....	130
設定班次資訊.....	130
設定看板.....	136
設定看板控制的料品.....	137
產生看板.....	142
連續式製造	144
連續式製造專業術語.....	145
連續式製造範例.....	146
處理製程.....	150
輸入製程.....	150
輸入製程作業.....	152
輸入製程成份.....	160
輸入生產資訊.....	169
輸入聯產品與副產品列項.....	171
輸入中間產品.....	174
變更多個製程.....	177
查閱製程.....	178
驗證製程.....	178
查閱製程資訊.....	179
列印製程資訊.....	184
設計變更管理	185
設計變更管理功能.....	187
設計變更管理的系統整合.....	188
設計變更單處理的負責人員.....	188
設計變更單版次.....	189
設定設計變更單.....	189

設定 [設計變更管理] 的使用者定義碼.....	190
定義工單的單據類型常數.....	190
設定系統下一編號.....	201
設定批准途程.....	204
處理設計變更單.....	207
尋找現有的設計變更單.....	208
輸入設計變更單.....	211
定義設計變更單 (ECO) 的途程指示及所影響的料品.....	219
定義變更.....	223
查閱待處理工單.....	233
通知查閱設計變更單的人員.....	237
查閱設計變更單.....	238
列印設計變更單資訊.....	245
批准設計變更單.....	246
更新 BOM.....	249
根據申請要求製作設計變更單.....	254
系統連結功能	259
產品資料管理的系統連結功能程式.....	259
轉換純文字檔為介面檔案.....	260
設定純文字檔交互參照.....	260
執行轉換程式.....	262
接收外部系統異動.....	263
查閱與修訂傳入異動.....	264
傳送異動到外部系統.....	267
前置時間	269
前置時間概念.....	271
工單開始日期.....	272
作業開始日期.....	273
重疊作業.....	275

重疊與並行作業	276
計算前置時間	277
本階前置時間	278
製造前置時間	279
累計前置時間	280
等候和移動總工時	282
單位前置時間	282
設定工時	283

產品資料管理概觀

欲了解產品資料管理在業務中扮演的重要角色，必須先了解產品資料如何影響您的業務，以及業務應如何更有效地追蹤、管理並維護產品資料。

現今的客戶都要求特製的產品，並要求訂貨到送貨間的前置時間越短越好。製造商則希望能有效地掌握商機並適時回應客戶需求。目前業界面臨的難題是業務文件的手動處理、回應客戶的時間過長、操作系統欠缺整合以及產品的數量及其複雜度。製造商必須能迅速並彈性提供價格具競爭力的特製產品。

要能迅速並彈性作業，製造商須有建立並維護重要產品資訊的方法。然後將此資訊與機構其餘部門交流。公司的銷售、製造與服務部門需有快速、正確並可信賴的作業系統。由於系統可相互整合，機構之間的产品資料管理因此極為重要。建立產品資料使其符合機構間各個組別的需求，並保證資料的正確更為重要。

J.D. Edwards [產品資料管理] 系統能為您的業務提供全方位的產品資料整合。此系統為其它的製造系統提供基本的資料。必須能確認產品資料的正確，才能確保相關系統如：[現場作業管理] 與 [主生產時程] 之間運作有效。

系統的完整性有賴正確的 BOM、途程及工作中心資訊。若跨功能小組能查閱新產品、產品變更、程序變更以及 BOM、途程、工作中心資訊和設計變更管理程序，則可藉此加強並維護資料的正確性。

使用 [產品資料管理] 系統即可追蹤在製造元件、子組件與最終產品時所需的基礎資訊。包括 BOM、途程、工作中心資訊以及設計變更管理。

機構全面使用產品資料

機構內將全面使用 BOM、途程、工作中心資訊以及設計變更管理。雖然主要使用途程和工作中心的是製造設施，而 BOM 主要是為設計變更而設，但此類輸入的產品資料也都成為機構其它部門的關鍵資料。設計變更管理用於機構中，傳遞產品資料的變更。

製造工程師使用 BOM 來研發並傳達製造需求，並指示製造產品的方法與順序。工作中心定義後，即可研發製造途程。為加強計劃並減少前置時間，可用貼附在途程作業的 BOM 元件，辨識產品製造過程中特定料品其發料與耗料點。

會計程序亦使用 BOM 與途程資訊，執行成本的滾加。根據所得滾加成本，可以決定產品的成本，進而決定產品的價格。

若銷售的是組態品，可利用選件及選項的 BOM，製作用於生產組態品的綜合 BOM 及途程。設計變更單 (ECO) 將會通知產品選件或選項上的變更。若變更過大，將會通知客戶有關最終產品其選件與選項上的變更。

在公司內負責推動計劃並庫存控制的材料計劃員，將使用 BOM 來決定需要的製造品和採購品 BOM 與途程並用，可決定在何時和何處需要多少的料件，以及工單完工所需的資源及工作中心。

建立工作中心後，設計的 BOM 將成為工單上的用料表。根據此用料表，可自儲料室提取工單所需料件。元件發放到工單，表示庫存量的減少。

工單與用料表發送至製造現場時，即可製造或組裝產品。與工單同時發出的工程圖也可能列有 BOM。製造產品時交互參照工程圖的 BOM 與工單所貼附的用料表可達到下列二目的：

- 確保製造的料件符合設計變更的規格。
- 確認 BOM 的正確性。

服務部門使用 BOM 中的母項/ 元件關係，決定作為將來保固或取代所需儲存的料件。

產品資料管理提供的競爭優勢

下列表格列出製造業界面對的典型難題，以及 J.D. Edwards 軟體可提供的解決方案：

雖然建立了工單，卻無法知道在途程的每一作業階段所需的料件為何。

系統將 BOM 上每一料件的工序與途程工序作一比對，以整合 BOM 與途程。

系統進行的 BOM 與途程整合過程將提升資料的完整性，協助更有效的決定使用料件的數量與使用時機。同時，途程中的良率百分比將影響元件需求量。由於系統知道在製造過程中何時與何處需要料件，前置時間將相對減少。

想以一個系統來管理所有不同的製造生產方式。

J.D. Edwards 軟體提供的整合系統可配合不同的製造環境。此系統可用於離散式、重複式與連續式製造。此整合系統亦支援標準、重工、主要與替代途程。也可以用於批量式、百分比式、連續式與重複式的 BOM。上述架構均可在此系統中設定、計劃與執行。

單一系統即可管理所有的產品與製造資料；因此提高了設定、計劃與執行產品製造的工作效率。

操作的系統無法包括多地點 (即多國家、多設施) 的所有資料。因此必須藉由手動方式進行涵蓋多地點的計劃，不但耗時，計劃也不夠精確完整。

多地點計劃可以為某料品定義在每一個設施的 BOM 與途程。系統管理所有已定義業務單位的材料、BOM 與途程。目前的在製品、庫存以及目前的 BOM 與途程提供精確的資料協助達成多地點計劃。

系統整合過程確保計劃有效並完整。其它益處包括降低料品與在製品數量，如此可節省使用材料的成本、提高庫存精確度以及減少前置時間。上述所有因素均可加強客戶服務。

公司必須知曉運作的盈虧狀況。

OneWorld™ 的產品成本計算與各類會計功能可以為機構各階層提供完整的成本計算、會計或兩者的可見度。不論產生成本記錄的來源，系統均可編譯為單一分類帳記錄。此外，可單獨或同時將成本計算資訊與會計資訊以匯總或明細的方式，進行匯報並排序。

可經由產品成本計算與成本元件 (模擬與凍結) 的功能，使用預先定義的成本元件以及使用者定義的額外成本，正確說明成本並指出待改善之處。

如此，企業內部隨時均可查閱系統相關功能所提供的產品成本與會計記錄。從而協助經理做出最好的決策。

公司必須具備成本來源的資訊。

系統會按照料品、工時與數量的產品成本計算與製造會計整合。料品的成本可以細分成每一相關元素導致的成本花費。不論產生成本記錄的來源，系統均可編譯為單一分類帳記錄。此外，可將成本計算資訊/會計資訊以匯總或明細的方式，進行匯報並排序。

可將特定工單所耗工時與標準工單作一比較。而透過製造會計的計算可辨識差異。正確且明顯的成本資訊可協助管理部門制定決策。成本資訊可協助正確決定銷售價格。

公司購料和發料若採用不同的計量單位，將導致不正確的單位換算以及庫存數量的偏差。

系統將不同的計量單位轉換為某標準計量單位，如此公司採購、耗料以及製造料品時可使用適當的計量單位。系統執行轉換程序，因此可獲取正確的庫存量。每一個料品可有多達八個不同的計量單位。

多數公司均無法與其它公司作業系統互動。

J.D. Edwards 軟體可與其它廠商的系統如 Manugistics 及 SynQuest 建立互動。使用者可使用全套 J.D. Edwards [現場作業管理] 系統或相容的其它廠商系統。

現今公司在如何執行業務以及支援業務流程欲使用的系統方面，具多方面的選擇。

製造類型

離散式、連續式與重複式製造均使用 BOM 與途程指示。BOM 上包括個別的料件或元件並附有其固定或變動的數量，如螺帽、螺栓、金屬絲、塑膠或金屬料件。產品可分割為子組件，分別進入大型組裝站。途程指示包括要執行的作業，附有工序和相關的工作中心，以及設定並執行該作業的標準程序。

所有製造類型都使用 *料品* 一詞來代表原料和製成品。並非所有的料品在計劃、排程與生產時都依照主計量單位。[現場作業管理] 系統具有完整處理計量單位的功能。多數輸入程式在其數量欄位旁都有計量單位欄位。計量單位與數量都儲存在資料庫檔案中。所有 [現場作業管理] 系統使用的資料輸入畫面格式，均使用 [料品主檔] 中的下列三個欄位值為輸入預設值：

- 元件計量單位
- 生產計量單位
- 主要計量單位

三類計量單位中，[主要計量單位] 欄位的值必須最小。

離散式製造

離散式製造的典型特徵如下：

- 工單在特定完工日，將生產某單一料品的特定數量。
- 途程指示則是一系列的單獨作業程序。
- 可在工單發放時手動發料；或工單完工時進行反扣料，或兩者同時進行。

下列製造環境最常使用離散式製造：

- 存貨生產，有高度重複性或根據接單處理的系統
- 任何 [接單] 式的製造策略，如 [接單生產]、[接單組裝生產] 或 [接單設計生產]
- 一次製造或工作現場環境

離散式製造用於生產下列產品：

- 汽車
- 傢俱
- 電器
- 飛機

連續式製造

連續式製造的典型特徵如下：

- 工單能在特定完工日生產多項料品，包括聯產品與副產品。
- 途程指示是一系列的單獨作業，但連續交互操作。
- 生產的是批量的產品，或生產過程是連續式的。
- 配方中標明所用的元件或成份。
- 元件或成份的數量可因其等級或份量而異。
- 可在發出工單時使用預扣料方式發放元件或成份，或在工單完工時採用反扣料方式。

連續式製造多數用於生產下列產品：

- 藥品
- 食物與飲料
- 原料如木料、金屬與流體

連續式製造包含以下不同類型的製程：

批次處理 批次處理時，將依照製造容器大小、生產線速率或標準製造所需時間長短，決定以標準製造工時為準生產產品，或是分批製造。由於製成的產品壽命周期短暫，料品的生產排程工時也短。典型的料品如：藥品：食物、墨水、膠水、油或化學藥品以及油漆。批次處理時可能產生聯產品與副產品的清單。

連續式處理 連續式處理的生產期一般會延長，使用指定的設備製造單一的產品或類似的產品系列。此種製造方法的特徵是在計劃和控制產量與良率的差異上有困難。常見的是石油為基層的產品或蒸餾海水。連續式處理較批次處理更適合生產聯產品與副產品。

與離散式製造相同，重複性或任何接單式 (如 [接單生產]、[接單組裝生產] 或 [接單設計生產]) 的策略都可用此生產方式。通常批次處理與連續式處理的製造方法都需要大規模的記錄保存。製程中，不但需要追蹤生產品質與誤差值，還需嚴格執行批次追溯與批次追蹤。使用批次追溯來顯示指派給某批次的料品。使用批次追蹤來顯示自某批次除去的料品。

重複式製造

重複式製造的典型特徵如下：

- 整個生產線都投入製造某產品系列。
- 同一系列的產品具有類似的元件與途程指示。
- 產品通常經由連續程序製造，生產線所需自庫存的往返移動較少。

- 可降低相關產品的工作中心設定與換線所需工時。
- 生產是以每小時生產的單位數來定義。作業階層所需工時不一定重要。因此在生產線階層，必須使用每小時單位數來設定產能以及定義途程指示。順向排程法與產能需求計劃的基本單位是小時。要以單位數檢視資訊，系統使用在工作中心階層定義的轉換因數。
- 作為視覺提示用的看板可控制材料的移動。看板代表在生產線的特定地點，預先決定的元件數量。看板的設計是降低在製品的庫存量。

產品資料管理系統的整合

產品資料管理是供應鏈管理使用的眾多系統之一。使用供應鏈管理來協調庫存、原料與人工資源，以便根據管理時程運出產品。供應鏈管理包括的整合系統，確保您業務運作的資訊嶄新正確。此為一製造系統，將公司活動、作業計劃以及計劃的執行定型。

[產品資料管理] 系統與 J.D. Edwards 下列系統整合，達到單一輸入、資訊共享和系統之間資料一致的作用。

庫存管理	<p>提供每一個元件 (或成份) 的基本資訊，如料號、說明、計量單位、儲存類型、發料類型碼、儲位與批次控制資訊。</p> <p>啟動提示訊息，警告某設計變更單 (ECO) 有待處理。</p>
採購	<p>啟動提示訊息，警告某設計變更單 (ECO) 有待處理。</p> <p>處理組合商品時使用 BOM。</p>
製造與配銷計劃	<p>使用 [產品資料管理] 資訊來計劃製成品、原料與製造時需採購的料件。</p> <p>使用銷售單與預測，可將 BOM 上需求料品下推至元件。</p> <p>使用 BOM (母須用料表) 決定計劃單與工單所需要的元件。</p>
主生產時程	<p>使用設計變更單 (ECO) 所建立的有效日期來計劃和推出產品。</p>
採購	<p>啟動提示訊息，警告某設計變更單 (ECO) 有待處理。</p> <p>處理組合商品時使用 BOM。</p>

產品成本計算與製造會計 使用 BOM、途程指示與工作中心資訊，計算母項料品每一個主要單位的材料、人工、機器與製造費用的總成本。

成本滾加時，使用 BOM 決定母項的材料成本。

銷售單管理 處理組合商品時使用 BOM。

現場作業管理 使用 BOM 與途程指示，處理工廠內部的工單並為工作活動排程。

資源需求計劃 擷取主排程料品的多階 BOM 並選擇元件的途程指示。

啟動提示訊息，警告某設計變更單 (ECO) 有待處理。

產品資料管理的功能

[產品資料管理] 系統包括下列功能：

BOM

BOM 是定義並傳遞產品結構資訊的主要方法。雖然並非只有一個正確的方法架構某產品的 BOM，但需遵照一般產業準則。產業準則有助如何擬定 BOM 的階層、建立料號、定義虛件並設定其它 BOM 議題。

依照傳統，僅工程設計部門建立、維護並使用 BOM。現今 BOM 已在公司中扮演日益重要的全新角色，故應建立支援公司所有部門需求的 BOM。如此，則不須為公司內部不同需求建立不同的 BOM 版本。BOM 的用途有：

- 輸入多階 BOM 以在不需建立額外料號的情況下，維護料品的多項變遷。
- 可使用料品說明進行線上存取料品的搜尋標準。
- 製程中，可使用任何計量單位定義中間產品的數量。
- 類似料品出現時，可複製現有的 BOM、途程指示與製程，只需依照料品的專屬特性進行更改。

工作中心

工作中心指的是現場實體特定地點，在此操作途程作業。工作中心定義基本資訊，如使用的機器與中心雇用的員工人數。其它資訊可包括工作中心人工、機器與設定費用；工作中心產能與機器效率。工作中心的用途為：

- 定義工作中心號碼和說明，並建立與業務單位的連結。
- 定義等待與移動時間。
- 定義作業員、機器與每日每時的產能。
- 定義設定、人工、機器的費用以及製造費用。
- 定義產能需求計劃所需的資訊。
- 定義何處生產料品。

途程指示

途程列出製造某產品的工序。途程辨識每一作業的特定資訊，如使用的工作中心、設定、機器與人工的標準工時。途程亦可包括其它作業資訊，如所需的工具和檢驗。BOM的每一料件都可與途程作業連結，用以辨識庫存將料件發至何處以及產品生產耗料點的特定途程作業。途程用途為：

- 定義每一製程步驟，並同時考量每一作業的預期良率與報廢數量。
- 途程指示應包括替代作業途程。

設計變更管理

設計變更管理代表設計變更申請 (ECR) 與設計變更單 (ECO) 的處理。設計變更管理有時被稱為設計變更通知 (ECN)。

設計變更申請 (ECR) 定義並追蹤要求的產品變更。建立、查閱並批准設計變更申請 (ECR) 而後即成為設計變更單。使用設計變更管理來建立、計劃、查閱、批准並導入產品的變更。新設計或新產品都可包括在設計變更單 (ECO) 處理中，或是使用另一名為設計製作單的類似處理。許多設計變更單 (ECO) 都包括針對現有產品進行的變更或改進。許多設計變更單 (ECO) 也包括製程規格。例如工程設計部門可能指定組裝某產品應遵照的方法。對產品所作的變更通常都是為解決品質或安全方面的問題，或提升產品功效。設計變更單的用途為：

- 根據單一來源控制料品的變更。
- 將批准後的變更自動導入 BOM。

產品資料管理使用的檔案

業務單位主檔 (F0006)	儲存分支、工廠、倉庫和業務單位資訊，如所指派的公司、說明以及類別碼。
工作天日曆 (F0007)	包括年月日的工作天類型，以及每一個分支/ 工廠的班次。
通訊錄主檔 (F0101)	儲存所有有關客戶、供應商、員工及潛在客戶的地址資訊。
工作中心主檔 (F30006)	包括每一個工作中心的人工和機器費率以及製造費用。
工作中心費率檔案 (F30008)	儲存工作中心費率資訊，如人工與機器的模擬和凍結成本。
BOM 主檔 (F3002)	儲存業務單位階層的 BOM 資訊，如元件數量、功能、選項以及每一個 BOM 的明細級。
途程主檔 (F3003)	儲存途程指示的資訊，包括工序、工作中心，執行、設定與機器工時。系統使用此資訊計算人工與機器成本以及製造費用。
工作中心資源單位數 (F3007)	儲存工作中心的產能資訊，如業務單位、月份、班次與效率。
工作現場製造常數 (F3009)	儲存一般分支/ 工廠的資訊，如 BOM 與途程指示驗證、承諾控制、每日工時及成本。
BOM 變更檔案 (F3011)	儲存對 BOM 所作的所有變更，包括日期、設計變更單 (ECO) 原因及有效日期。
設計變更單 (ECO) 用料表明細 (F3013)	列出所有受設計變更單 (ECO) 影響的料件。
零件位置檔案 (F3015)	儲存在子組件組裝中定義的零件位置。
看板主檔 (F3016)	儲存與某料品相關的看板卡組。每一個看板定義供料儲位、耗料儲位、數量與計量單位。系統使用下一編號控制看板識別號碼。若系統所得的料品非來自內部，將會包括供應商號碼。
看板卡明細 (F30161)	儲存與看板相關的資訊，如狀態、異動數量與更新日期。
工單途程 (F3112)	包括導入工單或設計變更單 (ECO) 的途程步驟。
料品主檔 (F4101)	儲存每一個定義的庫存料品之基本資訊，如料號、說明、類別碼與計量單位。

行類型控制常數檔案 (F40205)	儲存維護行類型的常數，如總帳分類、工單類型與記錄差異。
料品製造資料 (F4101M)	儲存每一個料品的製造資料，如前置時間、單據類型與發料類型碼。
料品分支檔案 (F4102)	儲存料品在倉庫或工廠階層的資訊，如成本、數量、類別碼與實體儲位。
料品儲位檔案 (F41021)	儲存料品的所有庫存儲位。
料品交互參照檔案 (F4104)	藉此儲存資訊，可針對某特定目的交互參照料號。
工單主檔 (F4801)	儲存工單與產率時程表資訊，如料號、數量、日期、批次、儲位與班次碼。
工單途程批准主檔 (F4808)	包括負責批准設計變更單 (ECO) 人員的通訊錄號碼，以及通知批准人員時應遵守的順序。
工單 (WO) 使用者定義輔助資料 庫 (DB) (F48092)	儲存設計變更單 (ECO) 其它資訊，如導入成本。
工單批准審計 (F4818)	包括設計變更單 (ECO) 的批准歷程記錄。

速查欄指令

可使用下列速查欄指令存取 [產品資料管理] 選單：

速查欄	選單	標題
PDM	G30	產品資料管理
DPDD	G3011	每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造
PDMM	G3011	每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造
DPDP	G3012	每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造
DEC	G3013	設計變更管理
COST	G3014	產品成本計算
COSTI	G3014	產品成本計算
COSTM	G3014	產品成本計算
DPC	G3014	產品成本計算
PDMR	G3021	定期產品資料管理 (PDM) – 離散式製造
PPDD	G3021	定期產品資料管理 (PDM) – 離散式製造
PPDP	G3022	定期產品資料管理 (PDM) – 連續式製造
APD	G3031	進階產品資料管理
PDMS	G3041	產品資料管理設定
SPD	G3041	產品資料管理設定
COSTS	G3042	產品成本計算設定
SPC	G3042	產品成本計算設定

產品資料管理設定

使用 [產品資料管理] 前必須先設定下列資訊：

- BOM 之使用者定義碼與標準步驟
- 工廠/ 分支的專屬製造常數與小數位的設定
- 按月份與年度的公司工作天與班次

準備工作

- 在 [庫存管理] 系統定義料品。請參閱 [庫存管理手冊] (Inventory Management Guide) 中的 [輸入料品主檔資訊] (Entering Item Master Information)。

設定使用者定義碼

使用者定義碼是按系統以及代碼類型儲存在檔案中。例如：系統 30，類型 TB 代表 [產品資料管理] (系統 30) 和時間基礎碼。設定使用者定義碼時，請用 [使用者定義碼] 程式 (P0004A) 以辨識應使用的代碼。若您正在操作某程式而欲輸入使用者定義碼，但並未在 [使用者定義碼] 畫面格式的特定 [使用者定義碼] (UDC) 檔案中定義代碼，系統將發出錯誤訊息。

下列為 [產品資料管理] 系統所用的主要使用者定義碼：

- 途程類型 (40/TR)
- 日類型 (00/TD)

BOM 類型 (40/TB)	此代碼代表 BOM 的類型，如製造 BOM、重工 BOM 以及備用料件 BOM。不論所定義的各類不同 BOM 類型，可計劃並可計算成本的僅是標準製造 BOM (M)。計劃的 BOM 用於材料計劃以及預測的主排程。已計成本的 BOM 依元件成本增加數量。
時間基礎碼 (30/TB)	此代碼代表輸入途程指示時，機器或人工工時應使用的費率。下列程式與系統，使用時間基礎碼的值來決定每單位的操作工時。 <ul style="list-style-type: none"> • 前置時間滾加程式 (R30822A) • 產品成本計算 • 產能需求計劃 • 現場作業管理
儲存類型碼 (41/I)	此使用者定義碼 (UDC) 檔案維護儲存類型碼，此代碼指示料品為採購料品或製造料品。例如：可將類型定義為子組件或是採購的原料。 M (製造) 與 P (採購) 都是固定碼，以第一個字元出現在 [使用者定義碼] 畫面格式上的 [說明 02] 欄位。可使用其它字母來定義代表其它製造或採購的值。
途程類型 (40/TR)	此代碼表示途程指示的類型，如替代途程指示、標準製造途程指示、緊急途程指示以及重工途程指示。不論所定義的其它途程類型為何，僅可計劃標準製造途程 (M) 的產能並計算其成本。
日類型 (00/TD)	此代碼指定工廠作息表上的日類型。日類型 W 是固定碼，代表工作天。可設定其它代碼來辨識非工作天。

設定標準步驟

可設定代碼與文字來說明執行工單的標準步驟。例如下列步驟：

- 為工單或一組工單指派特定步驟。
- 提供將工單完工所需的所有途程指示。
- 包括工單訊息。

例如，可設定代碼 1000 來代表達到 1000 小時即應執行維護檢驗。設定 1000 代碼時，可輸入文字來說明應採取的步驟，如：檢查冷卻劑容量、調整傳動帶張力。

要避免為每一個工單重複輸入相同的步驟，可複製其它工單類似的說明步驟。

設定標準步驟後，可將其指派到適當的工單。

► 設定標準步驟

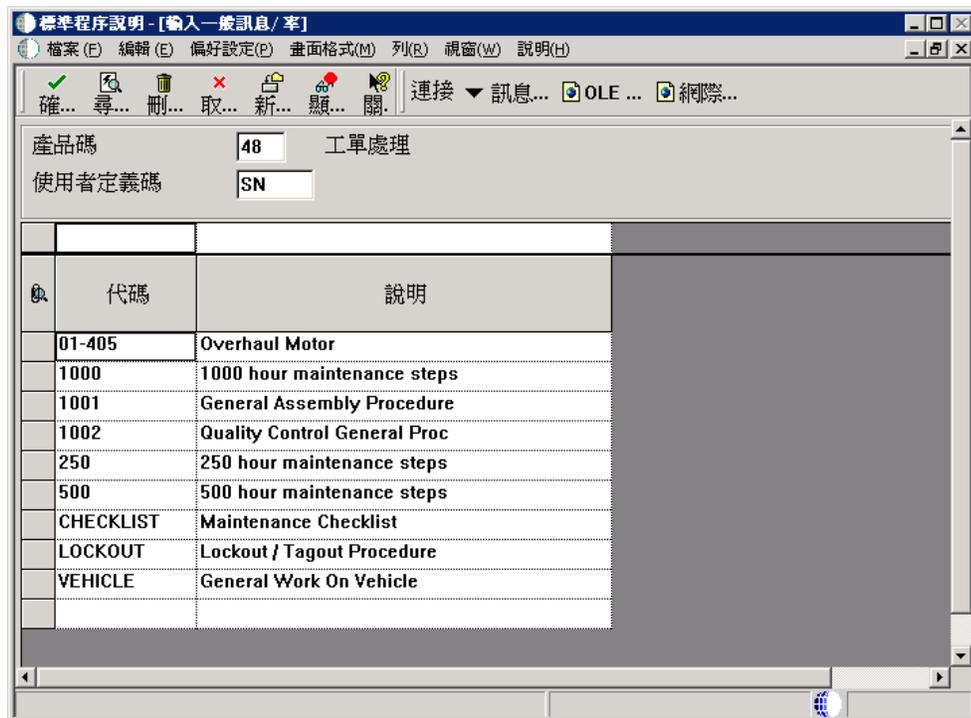
使用以下其中一種導覽方式：

若使用 [工單] 系統，可自 [工單設定] 選單 (G4841) 選擇 [標準程序]。

若使用 [產品資料管理] 系統，可自 [產品資料管理設定] 選單 (G3041) 選擇 [標準程序說明]。

若使用 [現場作業管理] 系統，可自 [現場作業管理設定] 選單 (G3141) 選擇 [標準程序]。

1. 在 [處理一般訊息/ 費率類型] 畫面格式上，請按 [選取] 或 [新增]。



The screenshot shows a software window titled "標準程序說明 - [輸入一般訊息/ 率]". The window has a menu bar with options: 檔案 (F), 編輯 (E), 偏好設定 (P), 畫面格式 (M), 列 (R), 視窗 (W), 說明 (H). Below the menu bar is a toolbar with icons for Confirm, Search, Delete, Take, New, Show, Close, Connect, Message, OLE, and Internet. The main area contains a form with two input fields: "產品碼" (Product Code) with the value "48" and "工單處理" (Work Order Processing), and "使用者定義碼" (User Defined Code) with the value "SN". Below the form is a table with two columns: "代碼" (Code) and "說明" (Description). The table contains the following data:

代碼	說明
01-405	Overhaul Motor
1000	1000 hour maintenance steps
1001	General Assembly Procedure
1002	Quality Control General Proc
250	250 hour maintenance steps
500	500 hour maintenance steps
CHECKLIST	Maintenance Checklist
LOCKOUT	Lockout / Tagout Procedure
VEHICLE	General Work On Vehicle

2. 在 [輸入一般訊息/ 費率] 上，請為空白的記錄填寫下列欄位：

- 代碼
- 說明

3. 點選已輸入資料的記錄，自 [列] 選單選擇 [一般訊息]。

4. 在 [一般訊息] 上，請將新的訊息文字填入下列欄位：
 - 說明
輸入標準程序的說明。
5. 按 [確定] 後請執行步驟 12。
6. 在 [一般訊息] 上，若欲複製其它步驟的說明文字，請自 [列] 選單選擇 [搜尋]。
7. 在 [標準文字搜尋] 上，填寫下列任一欄位後請按 [尋找]：
 - 產品碼
 - 使用者定義碼
 - 訊息號
8. 選擇欲複製的列文字，然後按 [選取]。
所選取的複製文字將出現在 [一般訊息] 畫面格式上。
9. 在 [一般訊息] 上，請按 [確定]。
系統將會新增訊息至標準步驟碼。
10. 在 [輸入一般訊息/ 費率] 上，請按 [確定]。
若欲變更標準程序碼的訊息文字，可以重新鍵入文字內容。

欄位說明

欄位	說明
產品碼	此使用者定義碼 (98/SY) 可辨識 J.D. Edwards 系統。
使用者定義碼	此代碼可辨識含有使用者定義碼的檔案。此檔案亦稱為使用者定義碼 UDC 類型。
訊息號	此為特定使用者定義碼清單之有效代碼清單。

標準步驟的處理選項 (P00191)

預設

1. 系統碼
2. 記錄類型

顯示

1. 文字類型

1 = 顯示費率文字

2 = 顯示訊息文字

2. 文字欄顯示

1 = 60 欄顯示

2 = 80 欄顯示

設定製造資訊

必須設定 [產品資料管理] 系統所需的製造資訊。此資訊包括如何標示數量的小數位數，製造常數和工作日曆。若希望系統顯示數量的小數位數不是設定在零，則必須變更小數位數的設定。也可以變更製造常數，以便記錄 BOM 變更、執行線上元件與母項的驗證、並可在貼附途程指示時，自主途程擷取資訊。可使用工廠作息表，按月份或年度為分支/ 工廠定義工作天與班次。

轉換數量的小數位

自 [進階產品資料管理] 選單 (G3031)，選擇 [QNTY 小數位數轉換]。

[製造] 系統的下列檔案維護 [數量] (QNTY) 資料項目。

- BOM 主檔 (F3002)
- BOM 變更檔案 (F3011)
- 設計變更單 (ECO) 用料表明細 (F3013)

- 工單批次/ 序號 (F3105)
- 規則檔案明細 (F3283)
- 組裝內含規則 (F3293)

J.D. Edwards 將 QNTY (數量) 資料項目隨同資料辭典送交客戶，此數量其顯示的小數位設定在零。也可以將此資料項目的小數位變更。若變更顯示的小數位，系統在畫面格式或報表顯示之前輸入檔案中的資料時將會不正確。要更正此錯誤，請在以新顯示小數位方式輸入新資料前，先執行 [QNTY 小數位數轉換] 程式。

使用 [QNTY 小數位數轉換] 程式，可將所有相關檔案中的 QNTY 資料項目，由指定的小數位數轉換成新的小數位數。使用處理選項辨識這些數字。若輸入 0 代表 *顯示小數自值*，2 代表 *顯示小數至值*，系統將為現有的 QNTY 值加上兩個小數位數。例如：系統將 1 轉換為 100，而顯示為 1.00。若將兩個小數位數轉換為零個小數位數，系統將移除兩個小數位數。例如：系統將 100 (顯示為 1.00) 轉換為 1。

備註

系統首先將數值四捨五入，然後加上或移除小數位。若顯示的數量是 1.51，而欲將小數位後的兩位數轉換為零位數，系統會先將 1.51 四捨五入成 2.00，然後轉換為 2。

若變更了 [數量] 欄位並欲顯示小數位，即應執行此程式。可使用預覽及最終模式執行此程式。預覽模式顯示所作的小數位變更，但不會更新任何檔案。最終模式顯示變更並更新檔案。

系統針對以下狀況，將有特別的處理：

- 當 BOM 主檔或 BOM 變更檔案上的聯產品或副產品數量被四捨五入時，會列印警告訊息。
- 當 BOM 主檔或 BOM 變更檔案上的百分比 BOM 數量被四捨五入時，會列印警告訊息。
- 當增加數量的小數位數而數量本身的值過大，意即加上小數位數使顯示數量的數字過長，則會列印錯誤訊息且不會轉換數量。
- 僅轉換 [規則檔案明細] 檔案 (F3283) 和 [組裝內含規則] 檔案 (F3293) 中的 P 與 Q 類型之記錄。

請注意

執行此程式前，必須先了解此程式對您的系統及您現有的資料將作的變更。由於系統在 Access 資料庫儲存數值的方式，若您使用任何 Microsoft Access 檔案，請勿執行此程式。

QNTY 小數位數轉換 (R30QNTY) 的處理選項

處理

1. 輸入 1，在最終模式中執行此程式
(更新和報告)。若留為空白，程式將在預覽模式中執行 (只有報告)。

預覽模式或最終模式

2. 輸入轉換的顯示小數的數目。

顯示轉換的小數

3. 輸入轉換成的顯示小數的數目。

顯示轉換成的小數

設定製造常數

設定製造常數以便定義分支專屬的資訊，此資訊將影響 J.D. Edwards 製造系統整體的處理過程。可使用 [製造常數] 程式 (P3009) 指定常數的值。以下的檔案說明 [製造常數] 程式每一個頁籤所顯示的資訊：

製造常數

這些常數將指定：

- 系統是否線上驗證您輸入的 BOM
- 是否有一審計線索追蹤 BOM 上所作的所有變更
- 系統使用為料品所設的主途程或為母項料品所定義的途程指示

班次

此常數指定工廠每日正常的操作工時。

承諾控制

此常數指定何時進行庫存的承諾與反扣料。

成本計算選項

此常數指定成本計算使用的製造費用，以及系統計算直接人工與製造費用時，是否考量工作中心的效率。也可指定是否同時由成本元素和工作中心，或只由成本元素來維護成本。成本計算選項亦包括機器與人工費率的來源。

► 欲設定製造常數

自 [產品資料管理設定] 選單 (G3041) , 選擇 [製造常數]。

1. 在 [處理製造常數] 畫面格式的 [跳至分支/ 工廠] 欄位 , 鍵入分支/ 工廠號碼 , 然後按 [尋找]。
2. 點選分支/ 工廠 , 然後按 [選取]。

PeopleSoft. 製造常數修訂

確定 取消 工具

分支/ 工廠 M30 Eastern Manufacturing Center

製造常數 班次 成本計算選項

反扣料選項 Based on Commitment Control

變更狀態 95 Manufacturing Complete

BOM/ 途程選項

記錄 BOM 變更

線上 BOM 驗證

主途程

3. 在 [製造常數修訂] 畫面格式 , 按 [製造常數] 頁籤 , 然後按下列任一選項 :
 - 記錄 BOM 變更
 - 線上 BOM 驗證
 - 主途程
4. 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
跳至分支/ 工廠	<p>此代碼代表高層的業務單位。</p> <p>此代碼所代表的分支或工廠中，可能包含附有低層業務單位的部門或工作。例如：</p> <ul style="list-style-type: none">○ 分支/ 工廠 - (MMCU)○ 部門 A - (MCU)○ 部門 B - (MCU)○ 工作 123 - (MCU) <p>業務單位權限以高層業務單位為基準。</p>
記錄 BOM 變更	<p>決定是否將 BOM 上的變更記錄到 [BOM 變更] 檔案 (F3011) 的代碼。</p> <p>當您記錄 BOM 的變更，系統會同時儲存舊的和新的 (已變更的) BOM。</p> <p>請點選 [BOM/ 途程選項] 表頭下的 [記錄 BOM 變更] 選項，以便記錄 BOM 的變更。</p>
線上 BOM 驗證	<p>此選項決定當您修訂一個 BOM 時，系統是否執行一個線上元件或母項驗證及低層級代碼指派。</p> <p>若您的 BOM 不是非常的大，J.D. Edwards 建議您在網上驗證料品。若您選擇不在網上驗證料品，則必須以批次作業驗證那些料品。更新 BOM 後、執行冷凍成本更新程式 (P30835) 或一個 DRP/MPS/MRP 產生 (P3482) 前，請執行此列印完整性分析程式 (P30601)。</p> <p>若使用 World：</p> <p>有效值為：</p> <ul style="list-style-type: none">Y 是，請在網上驗證料品。N 不，請勿在網上驗證料品。 <p>若使用 OneWorld：</p> <p>請選取 [BOM/ 途程選項] 表頭的 [網上BOM 驗證] 選項，以指定系統在網上驗證料品。若您不選取 [網上BOM 驗證] 選項，系統將不會在網上驗證料品。</p>

主途程

此選項決定系統是否應為該母項料品，使用為其定義的料品或途程主檔途程。兩個途徑都擷取自 [途程主檔] 檔案 (F3003)。

若您選擇核取主檔途程，此現場作業管理系統將為該母項料品核取 [料品交互參照] 檔案 (F4104)，交互參照類型 MR。

若找到一個交互參照，此程式將使用取自 [途程主檔檔案] (F3003) 的母項途程。

若找不到一個交互參照，系統將使用為該母項料品定義的途程。

若您未選擇核取主檔途程，此程式將使用取自 [途程主檔] 檔案的母項料品途程。

若使用 World：

有效值為：

Y 是，若有主檔途程，請使用某料品的主檔途程。

N 否，請勿核取該料品的主檔途程。

若使用 OneWorld：

若欲指定系統是否核取交互參照，並為該料品使用一個主檔途程，請點選 [BOM/ 途程選項] 表頭的 [主檔途程] 選項。

設定工廠作息表

使用工廠作息表，按月份及年度為所有分支/ 工廠定義工作天與班次。系統使用此工廠作息表決定下列資訊：

- 製造時程
- 工單的開始日期
- 工單途程指示的開始與完工日期

► 欲新增工作天日曆

使用以下其中一種導覽方式：

若使用 [應付帳款] 與 [應收帳款] 系統，可自 [付款條件修訂] 選單 (G00141) 選擇 [工作日曆]。

若使用 [企業資源管理] 系統，可自 [計劃設定] 選單 (G1346) 選擇 [工作日日程表]。

若使用 [運輸管理] 系統，可自 [運輸設定] 選單 (G4941) 選擇 [工作日日曆]。

若使用 [現場作業管理] 系統，可自 [現場作業管理設定] 選單 (G3141) 選擇 [工廠日曆]。

若使用 [產品資料管理] 系統，可自 [產品資料管理設定] 選單 (G3041) 選擇 [工廠日曆]。

[處理工作天日曆] 畫面格式即會出現，顯示所有設定的工作天日曆。

分支/工廠	說明	月	年	世紀	班次碼	日曆類型
10	Western Distribution Center	6	5	20		
27	Eastern Area DC	1	98	19		
27	Eastern Area DC	2	98	19		
27	Eastern Area DC	3	98	19		
27	Eastern Area DC	4	98	19		
27	Eastern Area DC	5	98	19		
27	Eastern Area DC	6	98	19		
27	Eastern Area DC	7	98	19		

1. 欲新增工作天日曆，請在 [處理工作天日曆] 畫面格式上完成下列必填欄位：

- 分支/工廠

除了此程式的固定碼 ALL (全部) 之外，所指派的分支/工廠必須存在於 [業務單位主檔] (F0006) 中。

- 日曆年份
- 日曆月份

2. 請完成下列選填欄位，以便為相同分支/工廠指定其專屬的工作天日曆：

- 日曆類型
- 日曆名稱
- 班次碼

若在 [日曆名稱] 輸入欄位值，則也需輸入班次碼。

3. 按下 [新增]。

[工作天日曆修訂] 畫面格式即會出現，顯示標示有月份及年度的兩個工作天日曆。左方是正規日曆 (日期以數字表示)；右方的日曆顯示何為工作天，何為非工作天。



4. 在 [工作天日曆修訂] 畫面格式上，可變更每週每日的預設值，然後按 [確定]。

使用者定義碼 (UDC) 00/TD 列有您可以指定的日類型。除了固定碼 W (工作日) 之外，所有其它指定的值都不屬工作天。工作天日曆上可指定的日類型如下：

- W (工作日)
- E (週末)
- H (節日)
- S (關閉，即停工日)

► 欲複製工作天日曆

使用以下其中一種導覽方式：

若使用 [應付帳款] 與 [應收帳款] 系統，可自 [付款條件修訂] 選單 (G00141) 選擇 [工作日曆]。

若使用 [企業資源管理] 系統，可自 [計劃設定] 選單 (G1346) 選擇 [工作日日程表]。

若使用 [運輸管理] 系統，可自 [運輸設定] 選單 (G4941) 選擇 [工作日日曆]。

若使用 [現場作業管理] 系統，可自 [現場作業管理設定] 選單 (G3141) 選擇 [工廠日曆]。

若使用 [產品資料管理] 系統，可自 [產品資料管理設定] 選單 (G3041) 選擇 [工廠日曆]。

[處理工作天日曆] 畫面格式即會出現，顯示所有設定的工作天日曆。

1. 在 [處理工作天日曆] 畫面格式，選擇欲複製的工作天日曆，然後按 [選取]。
2. 在 [工作天日曆修訂] 畫面格式，按工具列上的 [複製]。
3. 完成下列必填欄位以便製作新的工作天日曆。
 - 分支/ 工廠

除了此程式的固定碼 ALL (全部) 之外，所指派的分支/ 工廠必須存在於 [業務單位主檔] (F0006) 中。

4. 請完成下列選填欄位，以便為相同分支/ 工廠指定其專屬的工作天日曆：

- 日曆名稱
- 日曆類型
- 班次碼

若在 [日曆名稱] 欄位輸入值，則也需輸入班次碼。

5. 可變更每週每日的預設值，然後按 [確定]。

使用者定義碼 (UDC) 00/TD 列有您可以指定的日類型。除了固定碼 W (工作日) 之外，所有其它指定的值都不屬工作天。工作天日曆上可指定的日類型如下：

- W (工作日)
- E (週末)
- H (節日)
- S (關閉，即停工日)

欄位說明

欄位	說明
分支/ 工廠	<p>此代碼代表高層的業務單位。</p> <p>此代碼所代表的分支或工廠中，可能包含附有低層業務單位的部門或工作。例如：</p> <ul style="list-style-type: none">○ 分支/ 工廠 - (MMCU)○ 部門 A - (MCU)○ 部門 B - (MCU)○ 工作 123 - (MCU) <p>業務單位權限以高層業務單位為基準。</p>
日曆類型	<p>使用者定義碼 (42/WD) 指定使用日曆的方式。</p> <p>例如，日曆可能為特定行業如銀行等，或可用來預訂某途程的交貨人員。</p> <p>備註：若您使用星號 (*) 為預設值，則即使在使用者定義碼檔案中沒有設定有效的值，系統也將更新該值為空白。</p>

日曆月份	此號碼與日曆年中的月份相對應。
日曆年份	此日曆的日曆年。
班次碼	<p>此使用者定義碼 (00/ SGH) 辨識每日的工作班次。</p> <p>薪資系統中，您可用班次碼於工時卡上增加時薪的百分比或金額。</p> <p>薪資和工時輸入中：</p> <p>若員工的工作班次有班次費率差異，請在此員工主檔記錄輸入班次代碼。</p> <p>若於此員工的主檔記錄輸入班次，則在輸入時間時，就不必在工時卡上輸入代碼。</p> <p>若員工臨時調班，請於個別工時卡上輸入班次碼，以取代預設值。</p>

工作天日曆的處理選項 (P00071)

系統連結功能

1. 輸入系統連結功能交易的交易類型。若將欄位留白，匯出系統連結功能處理將不會執行。

類型：交易

2. 輸入 1 以寫入站變更業務記錄的前影像。若留成空白，則系統將只寫入後影像。

前影像處理

BOM

BOM 協助識別製成品 (最終產品)、子組件以及元件的製造。製作 BOM 前，必須先了解 BOM 的類型及其使用方法。然後可製作 BOM、定義其中的元件；輸入參考、等級或效量等資料以及其它所需替代料品的資訊。輸入 BOM 後，可查閱 BOM 以計劃並探討設計變更單；查閱待處理產品變更的結果；決定缺料造成的影響或評估產能、人力、所需設備以及其它相關資源。

使用 BOM 以達成下列事項：

- 詳細列出組裝母項料品所用的特定料品以及數量。
- 定義在組裝過程中的母項與元件料品。
- 提供 [產品成本計算] 及 [主生產時程] 程式的基礎資訊。

架構適當的 BOM 具有下列功能：

- 能有效儲存並維護 BOM 資訊
- 能反映材料的流程並顯示產品製作過程
- 能簡化工單輸入
- 能讓系統以最少的最終產品來顯示主時程
- 能預測選擇性的產品選件

不正確的 BOM 可能產生下列問題：

- 材料計劃不良
- 缺料
- 產品成本計算錯誤
- 增加生產成本
- 延誤出貨
- 喪失銷售
- 庫存過量並過時
- 規格管制欠缺嚴謹
- 增加產品責任

BOM 所具有的特性與功能可協助您完成下列任務：

- 某元件所有出現的相關資訊可被另一元件取代。
- 可為 [產品成本計算] 及 [現場作業管理] 系統計劃元件報廢。
- 可替換元件。
- 根據輸入的元件數量，可檢視某最終產品的生產量。
- 可列印完整的 BOM 資訊。
- 可為某新料品複製現有的 BOM，然後進行變更。
- 工單上元件的要求日期可按開始日期前後調整。
- 可尋找到使用某特定料件的所有 BOM。
- 製作多個 BOM 版本，從而可依各部門所需以不同的形式展示資訊。
- 可追蹤所有 BOM 變更的狀態。
- 可定義在特定組裝過程中某元件的所在處。
- 可檢查料品的低階代碼。
- 可使用單階或多階格式查詢 BOM。

在多工廠環境使用 BOM，可為不同分支使用的料品定義其各別製造資料，如訂購政策或批量大小。

可指定 BOM 上的元件料件，以及非庫存、大宗與耗費料品的生效日期。亦可加上備註，說明工具的需求。

系統產生工單用料表，成本滾加，前置時間滾加；MPS/MRP/DRP (主生產時程/ 材料需求計劃/ 配銷資源計劃)；以及銷售單的組合商品處理時均使用 BOM 為主清單。

BOM 類型

根據您的業務所需，[產品資料管理] 系統能提供不同的 BOM 類型。例如：

- 規劃性 BOM
- 批量 BOM
- 百分比 BOM
- 製造 BOM

規劃性 BOM

使用規劃性 BOM 將產品的選件或選項歸類，協助主排程和材料計劃。此 BOM 包括每一個料品的比率，是根據銷售歷程記錄而決定。規劃性 BOM 亦稱為：

- 超級式 BOM
- 模組式 BOM
- 過渡式 BOM
- 聚集式 BOM

批量 BOM

使用批量 BOM 以應製造業實體限制的需求，此限制乃指產品的定量生產，如生產烘箱或大桶。

[材料需求計劃] (MRP) 系統使用單一或多個批量，計劃工單以滿足淨需求量。若系統找不到符合淨需求量的批量，則會使用下一個較大的批次數量。若沒有該較大的批次數量，[材料需求計劃] (MRP) 則使用數個最接近的較小批次數量直到滿足需求量。

若定義一個以上的批量 BOM，[材料需求計劃] (MRP) 系統的執行將有所不同。只有一個批量 BOM 時，[材料需求計劃] (MRP) 系統使用批量的方式如下：

- 若淨需求量大於批量，使用多個批量。
- 若淨需求量小於批量，使用最低的批量。

下表說明使用一個批量 BOM 時，[材料需求計劃] (MRP) 系統計劃的工單結果：

批量	[材料需求計劃] (MRP) 的需求量	[材料需求計劃] (MRP) 系統計劃的工單顯示數量
1000	1500	1000
		1000
1000	967	1000

若存在多個批量 BOM，而淨需求量大於所有的批量，則系統使用最大的批量，連同其它批量以滿足淨需求量。

下表說明使用多個批量 BOM 時，[材料需求計劃] (MRP) 系統計劃的工單結果：

批量	[材料需求計劃] (MRP) 的需求量	[材料需求計劃] (MRP) 系統計劃的工單顯示數量
400	1500	1000
600		600
800		
1000		
400	3000	1000
600		1000
800		1000
1000		

若存在多個批量 BOM，均未能符合淨需求量，該淨需求量低於最大的批量，系統因此將使用滿足淨需求量的批量中最小的批量。

下表說明使用多個批量 BOM，而需求量低於最大批量時，[材料需求計劃] (MRP) 系統計劃的工單結果：

批量	[材料需求計劃] (MRP) 的需求量	[材料需求計劃] (MRP) 系統計劃的工單顯示數量
400	780	800
600		
800		
1000		

百分比 BOM

百分比 BOM 可讓您將元件數量以所佔母項料品或製程批量的百分比來表示。系統為母項料品或製程批量轉換成主計量單位。

系統使用下列方法儲存元件的數量：

- 計算與批量大小相關的元件百分比。
- 將批次計量單位轉換成元件計量單位，然後儲存該元件的數量。

例如：百分比 BOM

母項料品是汽水，其批量是 300 加侖 (GA)。

下表列出母項料品的元件，元件的數量和計量單位；並說明元件為固定數量、變動數量或以百分比代表的數量。

元件	數量	計量單位	固定/變動
香精	50	GA (加侖)	%
水	40	QT (夸脫)	%
濃縮物	10	LT (公升)	%

系統計算下列的數值：

計算百分比 (%) 並轉換成批次計量單位將其儲存			
香精	= .5 X 300	= 150 GA (加侖)	150 GA (加侖)
水	= .4 X 300	= 120 GA (加侖)	480 QT (夸脫)
濃縮物	= .1 X 300	= 30 GA (加侖)	114 LT (公升)

按照每一個元件所佔百分比計算出的加侖數，系統將此加侖數轉換成百分比 BOM 上所列元件各自的計量單位。此例中，系統計算出批量中水和濃縮物分別是 120 GA (加侖) 和 30 GA (加侖)。系統然後將此計量單位轉換成元件的計量單位，分別儲存為 480 QT (夸脫) 和 114 LT (公升)。

要能正確使用百分比 BOM，必須設定計量單位轉換。確認所有元件都能轉換成批量的計量單位。

製造 BOM

使用製造 BOM 建檔並追蹤元件。此類型的 BOM 亦稱為：

- 完成 BOM
- 為客戶配置的 BOM
- 凍結 BOM
- 標準 BOM

BOM 的專業術語

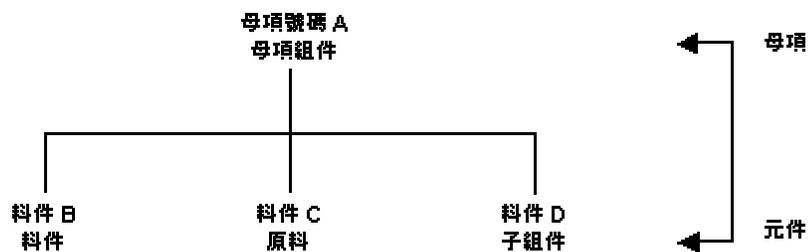
要能使用 BOM，必須熟悉下列專業術語：

母項與元件的關係

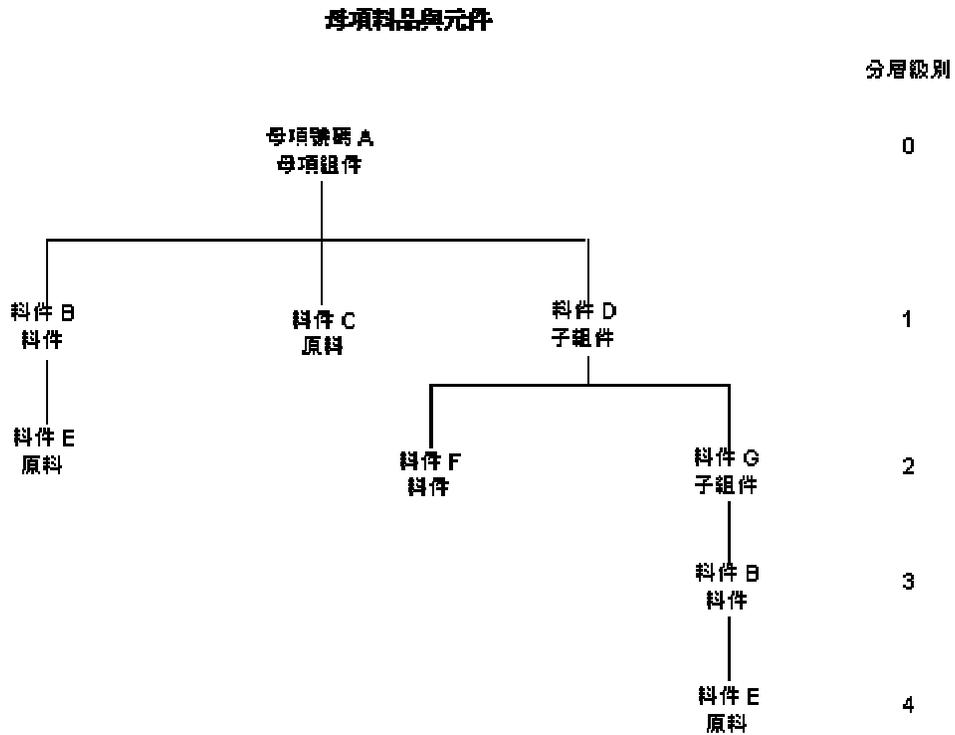
母項與元件的關係，乃定義母項料品與生產該母項所用元件之間的關聯。設計變更單使用母項與元件的關係，定義所建議的料品變更。

下例顯示包括料件、原料及子組件的單階 BOM，其母項料品與元件之間的關係。

單階 BOM



而下例則顯示較複雜的母項料品與元件之間的關係。料件 B 為一獨立的料件，同時也是組裝料件 G 所用的子組件。



虛件

虛件指的是出現在 BOM 任一位置的料品。虛件的其它名稱有：過渡料品、非庫存組件以及暫時料品或自身消耗料品。

生產噴霧器噴嘴即是所謂虛件的例子。噴霧器噴嘴包括按鈕、皮管及嵌入物。生產的第一個作業是指定將按鈕及嵌入物，用機器自動組裝。組裝成的虛件稱之為按鈕元件。此元件直接進入生產的下一個作業。此作業是安裝皮管，安裝之後，噴霧器噴嘴即算完工。就如所有的虛件一樣，按鈕元件不需存貨。

替代品

針對母項料品，可定義某元件的替代品。定義替代品的原因如下：

- 品質考量
- 庫存缺料
- 供應商送貨導致的問題

零件位置

零件位置代表元件在子組件的特定位置。零件位置是電子業界常見的選件。例如：覆蓋於電腦鍵盤上印好的按鍵墊，必須以指定的順序放置。使用零件位置指定每一個按鍵墊的位置，以確保生產時按鍵墊安放的位置正確。

非庫存料品

可在 BOM 中新增非庫存料品。非庫存料品包括工程圖、工具、大宗料品或參考資料。非庫存料品不在系統計劃內，但會出現在 BOM 及用料表上以供現場作業人員使用。可在 BOM 上以非庫存料品輸入圖號，如此即會列印在現場作業文件上。若每一個分支/工廠使用的圖號不同，請將圖號以元件輸入。

工具

若製作母項料品需要工具，而工作現場具備此工具，且工具會被重複使用，則可指明此工具是製作母項料品的必備元件。在 BOM 中以文字行或非庫存料品性質輸入可重複使用的工具。至於消耗工具(即只使用一次的工具)，在 BOM 中以元件的性質輸入。製造過程承諾並使用此消耗工具，與其它元件相同。油漆滾筒墊片就是一個消耗工具的例子。

大宗料品

在工作現場使用大宗料品。大宗料品是需要時大量訂購的料品，且不會嚴密追蹤。例如：透明膠帶、橡皮圈、潤滑油、清潔液、鉚釘及釘子。必須將大宗料品輸入到 [料品/分支] 的工廠資料畫面格式上。

料件取代

在 BOM 上有取代料件的可能。舊的料件可能報廢或庫存已耗盡。指定取代料件請使用下列準則：

- 前置時間必須設定為 0 (零)。
- [分支/ 工廠] 記錄中的 [訂購政策碼] 必須設定為分批次。
- 必須在 BOM 上將新料件輸入為舊料件的元件。
- 必須設定適當的儲存類型。

當 [材料需求計劃] 系統用完舊料件，其數量達到零。由於仍需要該料件，系統即產生發出計劃單的通知。此計劃單成為在同一期間對新料件的需求單 (因舊料件的前置時間現等於零)。[材料需求計劃] (MRP) 隨即計劃新料件，亦警示材料計劃員應將舊料件自 BOM 中移除。

輸入 BOM

BOM 定義某料品是組件中的母項料品或元件。亦詳細列出組裝母項料品所需的特定元件及其數量，是提供成本計算與計劃活動的基礎。

結合 [工作現場製造常數] (F3009)、料品主檔 (F4101) 以及 [料品分支] 檔案 (F4102) 的資訊來定義 BOM。定義後的 BOM 儲存在 [BOM 主檔] (F3002) 檔案中。所做的變更則儲存在 [BOM 變更] (F3011) 檔案中。

刪除母項料品的 BOM 時，不會影響到料品較低階的元件與子組件的 BOM。

準備工作

- 若使用批量 BOM，需定義一批量 BOM，並且定義與批次數量對應的途程指示，另設定 [輸入/ 變更 BOM] (P3002) 及 [處理途程主檔] (P3003) 程式的處理選項，使 [批量] 欄位為啟動狀態。

輸入 BOM

BOM 的最終結果是母項料品。輸入母項料品後，可定義組裝此母項料品所需的特定元件及其數量。若在批次作業製造環境中，也可定義批量。BOM 顯示在 [料品主檔] (P4101) 及 [料品分支] (P41026) 程式中定義的元件資訊，例如：發料類型碼及前置時間。此外，可在 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式輸入某特定料品的等級與效量資訊。可定義等級與效量其中之一的資訊，但不能同時定義兩者。只能為定義為批次控制的料品輸入等級或效量資訊。

若要為同一個母項料品在多個分支/ 工廠輸入對應的 BOM，可複製原始的 BOM。找到現有的 BOM，選擇 [複製]，然後輸入新的分支/ 工廠。

如有需要，可使用 [輸入/ 變更 BOM] 程式 (P3002)，輸入母項料品其元件的替代品。遇到品質出問題、庫存缺料或供應商送交原始元件延誤時，則可使用替代品。經由 [料品交互參照] 程式 (P4104) 中設定的料品交互參考資料，尋找元件的替代品。

► 輸入基本 BOM 資訊

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [輸入/ 變更 BOM]。

1. 在 [處理 BOM] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [新增]：

- 分支/ 工廠
- 料號
- 基準日期

PeopleSoft
輸入/ 變更 BOM - 輸入 BOM 資訊

確定 尋找 刪除 取消 畫面格式 列 報告 工具

分支/ 工廠 M30

母項料品 220 Touring Bike, Red

EA

BOM 類型 M 工序 *

圖號 200T 料品版次 跳到行號 *

料號	說明	數量	計量單位	使用中成份代	固定	發料	存貨	行	行	行	生
					變動	碼	類型	類型	號	序	效
<input checked="" type="checkbox"/>	2001 Cro-Moly Frame, Red	1	EA		V	U	M	S	10.00	10.00	97/0
<input type="checkbox"/>	2006 Touring Fork		1 EA		V	U	P	S	20.00	20.00	
<input type="checkbox"/>	2007 Bottom Bracket		1 EA		V	U	P	S	30.00	30.00	
<input type="checkbox"/>	2008 Head Set		1 EA		V	U	P	S	40.00	40.00	
<input type="checkbox"/>	2009 Crank		2 EA		V	U	P	S	50.00	50.00	
<input type="checkbox"/>	2010 Chain Rings		1 EA		V	U	P	S	60.00	60.00	
<input type="checkbox"/>	2011 Chain, Std		1 EA		V	U	P	S	70.00	60.00	
<input type="checkbox"/>	2013 Shift Kit		1 EA		V	U	P	S	80.00	30.00	
<input type="checkbox"/>	2014 Brake Kit		1 EA		V	U	P	S	90.00	40.00	
<input type="checkbox"/>	2015 Wheel Set, Front		1 EA		V	U	P	S	100.00	60.00	

2. 在 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式，填寫以下欄位：

- 料號
- 數量
- 計量單位
- 固定變動
- 發料碼
- 生效日期
- 失效日期
- 報廢百分比

3. 欲提供參考資訊，請填寫以下欄位：

- 行類型
- 關係順序號
- 備註

下列欄位顯示儲存資訊：

- 存貨類型
- 圖號

4. 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
料號	系統將此號碼指定給料品。格式可以是系統編號、長或第三料號。
數量	系統套用到交易的單位數。 -- 畫面格式詳細說明 -- 此號碼指出您用來製造母項料品的元件數。零數量為有效。預設值是 1。

計量單位

此使用者定義碼 (系統 00, 類型 UM) 辨識料品的計量單位。如可以是個、箱、盒等。

固定變動

此代碼指出 BOM 上某料品的每組裝數量, 應按母項料品產生的數量而變更, 還是無論母項數量如何都固定不變。

此值也決定該元件數量是否為母項數量的百分之一。有效值為:

F 固定數量

V 變數數量 (預設)

% 數量以百分比表示, 其總計必須為 100%

若為固定數量的元件, [工單] 和 [物料需求計劃] 系統將不會按工單數量延伸該元件的每組裝數量值。

若為百分比 BOM, 系統將把零批次大小視為變數數量元件, 把大於零的批次大小視為固定數量元件。

發料碼

此代碼指示系統如何自存貨中發放 BOM 中的各元件。在 [現場作業管理], 它指出系統如何將材料發放給工單。有效值為:

I 手動發料

F 樓層存貨 (不發料)

B 反扣料 (當材料匯報為完成)

P 預扣料 (產生用料表時)

U 料工費扣帳 (結算點作業時)

S 轉包料品 (送至供應商)

空白 可出貨產品

可使用 BOM 和工單用料表上的不同代碼, 在特定分支/ 工廠內, 將元件以一種以上的方式發放。BOM 代碼會取代分支/ 工廠值。

生效日期

此日期表示下列項目之一：

- BOM 某元件用料的生效時間
- 某料品的途中，一途程步驟生效的時間。
- 某產率時程表的生效時間

預設值為系統今天的日期。

您可輸入未來的生效日期，讓系統規劃未來的變更。

未來將失效的料品，仍可由 [產品成本計算]、[現場作業管理]，和 [產能需求規劃] 記錄並承認。[物料需求計劃] 系統決定有效元件的根據是有效日期，不是 BOM 修訂階層。有些畫面格式根據您輸入的有效日期顯示資料。

失效日期

此日期表示下列項目之一：

- BOM 某元件用料的失效時間
- 某料品的途中，一途程步驟失效的時間。
- 某產率時程表的失效時間

預設值為 [世紀變更年] 中 [資料辭典] 所定義預設年的 [十二月卅一日]。

您可輸入其它生效日期，讓系統規劃未來的變更。未來將失效的料品，仍可由 [產品成本計算]、[現場作業管理]，和 [產能需求規劃] 記錄並承認。[物料需求計劃] 系統決定有效元件的根據是有效日期，不是 BOM 修訂階層。有些畫面格式根據您輸入的有效日期顯示資料。

報廢百分比

此為不能使用的元件物料百分比，是在製造特定母項料品時所產生的。

產生 [配銷資源計劃 (DRP)]/ [主生產時程 (MPS)]/ [物料需求計劃 (MRP)] 時，系統將增加該元件的總需求，以彌補損失。

備註：損耗為母項料品 (也包括元件) 在製造過程中預期的損失。混合損耗和報廢可算出製造某特定料品的總損失。準確的損耗和報廢係數有助於做出更多準確的規劃性計算。

請以整數輸入百分比：輸入 5.0 表示 5%

-- 畫面格式詳細說明 --

[現場管制] 和 [物料需求計劃] 系統將以此百分比提高元件需求。

此報廢百分比僅適用於單一母項和單一元件的關係。

關係順序號

次要的 BOM 序號，指出工程繪圖的關係圖號。

行類型

此代碼控制系統如何處理交易上的行。行類型代碼控制與系統相關的交易介面，如 [總帳]、[工作成本]、[應付款]、[應收款] 及 [庫存管理]。行類型代碼也指定在何條件下，該行會列印在報表上，以及何時應將此行類型包含在計算中。代碼如下：

S 庫存料品

J 工作成本

N 非庫存料品

F 運費

T 文字資訊

M 雜項收費及信用

W 工單

備註

某料品的簡短資訊；備註或說明。

存貨類型

此使用者定義碼 (41/I) 說明您如何儲存料品，如作為成品或是原料來儲存。以下存貨類別為固定碼，不應變更：

O 虛件

B 大宗樓層庫存

C 組態品

E 緊急/ 矯正維護

F 功能

K 組合母項料品

N 非存貨

使用者定義碼檔案中 [說明 2] 的第一個字元指示該料品為購入品 (P) 還是製成品 (M)。

圖號

此為一工程繪圖號。它可能與用料或料品號碼相同。

► 欲輸入等級與效量資訊

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [輸入/ 變更 BOM]。

1. 在 [處理 BOM] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 點選料品，然後按 [選取]。
3. 在 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式，填寫以下欄位以定義等級資訊：
 - 開始等級
 - 結束等級

4. 欲定義效量資訊，請填寫以下欄位：

- 開始效量
- 結束效量

5. 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
開始等級	<p>此使用者定義碼 (40/LG) 指出某料品可接受的最低等級。</p> <p>若您試圖採購或發放未達最低可接受等級的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售未達最低可接受階層的料品。</p>
結束等級	<p>此使用者定義碼 (40/LG) 指出某料品可接受的最高等級。</p> <p>若您試圖採購或發放未達最低可接受等級的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售超過最高可接受等級的料品。</p>
開始效量	<p>此數字指出某料品可接受的使用中成分的最低濃度或百分比。</p> <p>若您試圖採購或發放未達最低可接受濃度的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售未達最低可接受濃度的料品。</p>
結束效量	<p>此號碼指出某料品可接受的使用中成分的最高濃度或百分比。</p> <p>若您試圖採購或發放超過最高可接受濃度的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售超過最高可接受濃度的料品。</p>

► 輸入替代品

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [輸入/ 變更 BOM]。

1. 在 [處理 BOM] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支/ 工廠
- 料號

2. 點選料品，然後按 [選取]。

3. 在 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式，點選元件，然後自 [列] 選單中選擇 [替代品]。

PeopleSoft.

輸入/變更 BOM - 輸入元件替代品

確定 刪除 取消 列 工具

刪除 取消 列 工具

元件項目: 2010 元件分支: M30 Chain Rings

操作順序: 60.00 Package

數量: 1 EA 元件行號: 60.00

	替代料品	說明	數量	計量單位	S	使用中成份代碼	發料碼	生效日期	失效日期
<input type="checkbox"/>	2002	Cr-Moly Frame, Two Tone	1	EA	P	0	U	03/10/17	1
<input type="checkbox"/>	2006	Touring Fork	1	EA	P	0	U	03/10/17	1
<input type="checkbox"/>	1001	Bike Rack - Trunk Mount	1	EA	P	0	I	03/10/17	1
<input type="checkbox"/>	2007	Bottom Bracket	1	EA	P	0	U	03/10/17	1
<input type="checkbox"/>									

4. 在 [輸入元件替代品] 畫面格式上，填寫以下欄位並按 [確定]：

- 替代料品
- 數量
- 計量單位
- 生效日期
- 失效日期
- 替代項目順序
- 報廢百分比
- 固定變動

- 開始等級
- 結束等級
- 開始數量
- 結束數量

5. 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
替代料品	系統將此號碼指定給料品。格式可以是系統編號、長或第三料號。
數量	系統套用到交易的單位數。
計量單位	此使用者定義碼 (系統 00，類型 UM) 辨識料品的計量單位。如可以是個、箱、盒等。
生效日期	此日期表示下列項目之一： <ul style="list-style-type: none"> ○ BOM 某元件用料的生效時間 ○ 某料品的途中，一途程步驟生效的時間。 ○ 某產率時程表的生效時間 <p>預設值為系統今天的日期。您可輸入未來的生效日期，讓系統規劃未來的變更。未來將失效的料品，仍可由 [產品成本計算]、[現場作業管理]，和 [產能需求規劃] 記錄並承認。[物料需求計劃] 系統決定有效元件的根據是有效日期，不是 BOM 修訂階層。有些畫面格式根據您輸入的有效日期顯示資料。</p>

失效日期

此日期表示下列項目之一：

- BOM 某元件用料的失效時間
- 某料品的途中，一途程步驟失效的時間。
- 某產率時程表的失效時間

預設值為 [世紀變更年] 中 [資料辭典] 所定義預設年的 [十二月卅一日]。您可輸入其它生效日期，讓系統規劃未來的變更。未來將失效的料品，仍可由 [產品成本計算]、[現場作業管理]，和 [產能需求規劃] 記錄並承認。[物料需求計劃] 系統決定有效元件的根據是有效日期，不是 BOM 修訂階層。有些畫面格式根據您輸入的有效日期顯示資料。

替代項目順序

此號碼可指出某元件替代料品的順序。

系統將按此序號尋找替代料品。

報廢百分比

此為不能使用的元件物料百分比，是在製造特定母項料品時所產生的。

產生 [配銷資源計劃 (DRP)]/[主生產時程 (MPS)]/[物料需求計劃 (MRP)] 時，系統將增加該元件的總需求，以彌補損失。

備註：損耗為母項料品 (也包括元件) 在製造過程中預期的損失。

混合損耗和報廢可算出製造某特定料品的總損失。

準確的損耗和報廢係數有助於做出更多準確的規劃性計算。

請以整數輸入百分比：輸入 5.0 表示 5%

固定變動

此代碼指出 BOM 上某料品的每組裝數量，應按母項料品產生的數量而變更，還是無論母項數量如何都固定不變。此值也決定該元件數量是否為母項數量的百分之一。有效值為：

F 固定數量

V 變數數量 (預設)

% 數量以百分比表示，其總計必須為 100%

若為固定數量的元件，[工單] 和 [物料需求計劃] 系統將不會按工單數量延伸該元件的每組裝數量值。

若為百分比 BOM，系統將把零批次大小視為變數數量元件，把大於零的批次大小視為固定數量元件。

開始等級

此使用者定義碼 (40/LG) 指出某料品可接受的最低等級。

若您試圖採購或發放未達最低可接受等級的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售未達最低可接受階層的料品。

結束等級

此使用者定義碼 (40/LG) 指出某料品可接受的最高等級。

若您試圖採購或發放未達最低可接受等級的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售超過最高可接受等級的料品。

開始效量

此數字指出某料品可接受的使用中成分的最低濃度或百分比。

若您試圖採購或發放未達最低可接受濃度的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售未達最低可接受濃度的料品。

結束效量

此號碼指出某料品可接受的使用中成分的最高濃度或百分比。

若您試圖採購或發放超過最高可接受濃度的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售超過最高可接受濃度的料品。

輸入規劃性 BOM 與組合商品資訊

使用規劃性 BOM 與組合商品來製作料品，其元件為選件，有可能不會列為各別的庫存料品。當以料件的方式輸入此類元件時，系統將其歸在計劃與製程中。

► 欲輸入規劃性 BOM 與組合商品資訊

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [輸入/ 變更 BOM]。

1. 在 [處理 BOM] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 點選料品，然後按 [選取]。
3. 在 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式的明細區域，填寫以下欄位並按 [確定]。
 - 選件計劃 %
 - 選件成本 %
 - 必要
 - 預設元件
 - 配件(S/O/F)

欄位說明

欄位	說明
選件計劃 %	某特定功能根據預計生產的需求百分比。 例如：某公司可能按客戶需求，在生產的潤滑油中指定 65% 為高黏度，35% 為低黏度。 [物料需求計劃] 系統使用此百分比，正確的規劃某處理的聯產品和副產品。請將百分比以整數輸入，例如：輸入 5.0 以代表 5%。此預設值為 0%。
選件成本 %	[模擬成本滾加] 程式使用此百分比，計算某功能或選項料品佔母項總成本的百分比。 請將百分比以整數輸入，例如：輸入 5.0 以代表 5%。

單價

此基準或預設價格與取自定價規則的乘數併用，以得出折扣價格。
若無公式可適用某料品，或無折扣可適用某客戶，系統將使用未經調整的價格。

單位成本

每單位的金額，為總成本除以單位數量之值。

配件(S/O/F)

此代碼指出在 BOM 或 組合商品處理中，某元件為標準或可選元件。
有效碼為：

S 標準。所有有關 BOM 的交易都會包括此料品。

O 選擇性的 在訂單分錄中，您可指定某特定銷售是否要包括該料品。

F 功能 此料品有您必須在訂單分錄中指定的功能。

此預設值為 S (標準)。

必要

此代碼指定某元件是否為必要。 有效碼為：

Y (是) 該元件為必要。

N 此元件非訂單處理的必要選項。

此預設值為 N (否)。

預設元件

此選項指定一個預設元件。 若您使用此 [循環訂單已編輯建立] 程式 (P40211Z) 建立 [銷售單]，請使用此欄位。 請在此欄位輸入 Y 以執行上述動作。 當您指定一個組合商品主檔料品時，此 [循環訂單已編輯建立] 程式將自動選取所有相關標準和預設的元件。

輸入生產資訊

使用生產資訊以辨識系統如何自存貨中發放每一個元件，以及根據工單開始日期，在此日期前或後所需元件的天數。輸入每一個元件的發料碼，以及前置時間偏移的天數。[現場作業管理]系統處理工單時使用此生產資訊。

► 欲輸入生產資訊

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [輸入/ 變更 BOM]。

1. 在 [處理 BOM] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支/ 工廠
- 料號

2. 點選料品，然後按 [選取]。

3. 在 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式的明細區域，填寫以下欄位並按 [確定]。

- 發料碼
- 前置時間偏移

欄位說明

欄位	說明
發料碼	<p>此代碼指示系統如何自存貨中發放 BOM 中的各元件。在 [現場作業管理]，它指出系統如何將材料發放給工單。有效值為：</p> <p>I 手動發料</p> <p>F 樓層存貨 (不發料)</p> <p>B 反扣料 (當材料匯報為完成)</p> <p>P 預扣料 (產生用料表時)</p> <p>U 料工費扣帳 (結算點作業時)</p> <p>S 轉包料品 (送至供應商)</p> <p>空白 可出貨產品</p> <p>可使用 BOM 和工單用料表上的不同代碼，在特定分支/工廠內，將元件以一種以上的方式發放。BOM 代碼會取代分支/工廠值。</p>
前置時間偏移	<p>此為製造工單開始日期之前或之後，某用料所需的天數。系統將為該用料，把該工單的開始日期加上前置期沖銷天數，以決定需要該用料的實際日期。</p> <p>若欲指出工單開始日期之前就需要某用料，請為該天數輸入一個負數。若欲指出工單開始日期之後才需要某用料，請為該天數輸入一個正數。</p>

[BOM 修訂] (P3002) 的處理選項

預設值頁籤

下列處理選項控制母項分支、BOM 類型以及目前日期的預設值。系統處理 BOM 時使用預設值。亦可選擇按元件行號或工序將資訊排序。

1. 元件分支

使用此處理選項，指定當複製用料表以新增用料表時，系統是否應使用母項分支作為用料表記錄中的預設值。有效值為：

空白 當複製用料表時，系統使用元件分支。

- 1 當複製用料表時，系統使用母項分支。

2. BOM 類型

使用此處理選項來指定在 [用料表類型] 欄位中，系統用來作為預設值的用料表類型。

用料表類型屬使用者定義碼 (40/TB)，用於指派用料表的類型。

輸入要使用的用料表類型，或從 [選擇使用者定義碼] 畫面格式中選取。

若將此處理選項留白，系統使用的是 M。

3. 基準日期

使用此處理選項，指定在 [處理 BOM] 畫面格式的表頭區中，系統是否應使用目前日期作為 [基準日期] 欄位的預設值。輸入要使用的日期，或從 [日曆] 中選取。其它有效值為：

空白 系統使用 *(星號) 作為預設值，允許系統選取所有的日期。

- 1 系統使用目前日期作為預設值。

4. 顯示順序

使用此處理選項來指定系統如何將 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式上的資訊排序。

可以選擇要按元件行號或按工序來將資料排序。

元件行號指出元件在 BOM 上的順序。

工序指出在製造某料品的過程中，加工或組裝步驟的順序。有效值為：

空白 系統按元件行號排序。

- 1 系統按元件行號排序。

- 2 系統按工序排序。
-

顯示頁籤

下列處理選項控制系統是否顯示 [BOM 類型] 及 [批量] 欄位。[BOM 類型] 欄位出現在 [處理 BOM] 及 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式的表頭區域。[批量] 欄位僅出現在 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式的表頭區域。若將處理選項留白，系統就不會顯示欄位。

1. BOM 類型

使用此處理選項來啟動 [處理 BOM] 與 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式中表頭區的 [BOM 類型] 欄位。BOM 類型屬使用者定義 (40/TB)，用於指派 BOM 的類型。有效值為：

空白 系統不會顯示 [BOM 類型] 欄位。

1 系統顯示 [BOM 類型] 欄位。

2. 批量

使用此處理選項，指定系統是否應啟動 [輸入 BOM 資訊] 畫面格式中表頭區的 [批量] 欄位。批量指的是希望某特定 BOM 所能生產的單位數。有效值為：

空白 系統不會顯示 [批量] 欄位。

1 系統顯示 [批量] 欄位。

版本頁籤

系統處理 BOM 時，下列處理選項控制應使用的程式之版本。

1. 單階 BOM 列印 (R30460)

使用此處理選項來指定系統使用的 [單階 BOM 列印] 程式的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [單階 BOM 列印] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

2. 多階 BOM 列印 (R30460)

使用此處理選項來指定系統使用的 [多階 BOM 列印] 程式的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [多階 BOM 列印] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

3. 設計變更單工作臺 (P30225)

使用此處理選項，指定點選列功能表進入 [設計變更單工作臺] 畫面格式時，系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [設計變更單工作臺] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

4. 元件維護 (P3015)

使用此處理選項，指定點選列功能表進入 [元件維護] 畫面格式時，系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [元件維護] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

5. 設計變更單表頭 [P30BREV]

使用此處理選項，指定點選列功能表進入 [設計變更單表頭] 畫面格式時，系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [設計變更單表頭] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

6. BOM 用途查詢 (P30201)

使用此處理選項來指定系統使用的 [BOM 用途查詢] 程式的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [BOM 用途查詢] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

7. 料品主檔 (P4101)

使用此處理選項來指定點選列功能表進入 [料品主檔] 程式時，系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [料品主檔] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

8. 聯/ 副產品查詢 (P30211)

使用此處理選項來指定點選列功能表進入 [聯/ 副產品查詢] 程式時，系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [聯/ 副產品查詢] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

9. BOM 查詢 (P30200)

使用此處理選項來指定點選列功能表進入 [BOM 查詢] 程式時，系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [BOM 查詢] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

檢查頁籤

此處理選項控制系統是否驗證 [料品分支檔案] (F4102) 中存有料品分支記錄。

1. 料品分支驗證

使用此處理選項來指定系統是否應檢查 [料品分支] 檔案 (F4102) 中某元件的現有料品分支記錄。

有效值為：

空白 系統不會檢查料品分支是否有效。

1 系統會檢查有效的料品分支記錄。

系統連結功能頁籤

下列處理選項控制系統用於匯出處理的異動類型、[系統連結功能一般輸出子系統通用批次引擎 (UBE)] 報表 (R00460) 的版本以及是否要系統為變更異動寫入前或後影像。

1. 異動類型

使用此處理選項來指定系統在匯出處理時所使用的異動類型。異動類型屬使用者定義碼 (00/TT)，用於辨識工單的異動類型。輸入作為預設值的異動類型，或從 [選擇使用者定義碼] 畫面格式中選取。若將此處理選項留白，系統不會使用匯出處理。

2. 寫入變更異動的影像

使用此處理選項來指定系統是否為變更的異動寫入前或後影像。影像由 [BOM 主檔] 檔案 (F3002) 寫入到 [BOM 異動修訂] 檔案 (F3002Z1) 中。有效值為：

空白 系統儲存後影像。

1 系統儲存前影像。

3. 系統連結功能傳出 (R00460)

使用此處理選項來指定系統用來匯出處理時所使用的 [系統連結功能傳出子系統] 程式的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [系統連結功能傳出子系統] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

輸入零件位置

使用零件位置代表元件在子組件的特定位置。可以用字元的任何組合定義位置，但位置的數目必須與每組件的數量相等。欲新增位置，可自 [輸入 BOM 資訊] 的 [列] 選單選取 [零件位置]，以進入 [元件定位器修訂] 畫面格式。BOM 上的 [數量] 欄位值代表可輸入的最多位置數目。一旦為元件建立位置，可直接自選單存取 [元件定位器修訂] 程式 (P3015)，並可變更位置資訊。

► 欲輸入零件位置

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [零件位置]。

1. 在 [處理元件定位器] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支/ 工廠
- 母項

- 點選某列，然後自 [列] 選單選擇 [修訂]。

PeopleSoft. 元件定位器修訂

確定 取消 畫面格式 工具

母項料品 3004 分支/工廠 M30
Logic Board
元件料品 9019 Capacitor
生效日期 97/04/04 元件順序 20.00
失效日期 10/12/31 指定者 數量 1 EA

定位器

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	自訂檢
<input checked="" type="checkbox"/>	C16										<input checked="" type="checkbox"/>

- 在 [元件定位器修訂] 畫面格式，填寫所需格中的 [定位器] 欄位，然後按 [確定]。
若輸入的插件位置與 BOM 上的數量不等，系統會發出警告。再次按 [確定] 代表接受輸入。

元件定位器修訂 (P3015) 的處理選項

預設

- 輸入用於 [生效日期] 的日期。若留白，系統將使用目前日期。

生效日期

- 輸入將用於 [指定者] 的銷售或採購類別碼 (如 S1 = 銷售類別碼，P1 = 採購類別碼等等)。

指定者

版本

- 輸入每一列出的應用程式將使用的版本。若留白，系統將使用版本 ZJDE0001。

BOM (P3002)

查閱 BOM

可查閱 BOM 以便：

- 計劃並研究設計變更單。
- 檢視待處理產品變更所產生的結果。
- 決定缺料造成的影響。
- 評估產能、人力、設備需要及其它資源。

驗證 BOM

自 [進階產品資料管理] 選單 (G3031)，選擇 [完整性分析]。

要檢查 BOM 的低階碼及產品架構是否正確 (例如：將母項料品錯誤列為本身的元件)，可使用 [完整性分析] 程式 (R30601)。

用此程式產生的報表來辨識需要更正的 BOM。若報表指出錯誤，則應更正錯誤的 BOM，然後再次執行 [完整性分析] 程式。程式驗證 BOM 正確後，將更新 [料品主檔] (F4101) 與 [料品分支檔案] (F4102) 中的低階碼。

J.D. Edwards 建議每次轉換資料 (如啟動系統) 後應立即執行 [完整性分析] 程式，而且也應定期 (每年二至四次) 執行 [完整性分析] 程式。另外，執行 [成本模擬 – 暫時製作] (R30812) 或執行 [材料需求計劃] (MRP)/ [主生產時程] (MPS) (R3482) 程式之前，應先執行 [完整性分析] 程式，避免系統使用不正確的產品架構更新檔案。

備註

代替執行 [完整性分析] 程式的另一方法是：啟動 [製造常數] 程式 (P3009) 的線上驗證功能，如此系統可驗證您所輸入料品資料的正確性。若啟動 [線上 BOM 驗證] 選項，當您試圖重複輸入元件時，系統將發出錯誤訊息。

尋找 BOM

可使用 [BOM 查詢] 程式 (P30200) 尋找並顯示 BOM 中的元件，以及料件可供量與前置時間資訊。多個畫面格式都會顯示 BOM 資訊。根據您想查閱的資訊，可以查閱某母項料品及其元件、元件的子組件、BOM 的圖示樹狀結構或查閱元件的用途。

可使用單階元件、多階元件或是樹狀結構的格式來檢視 BOM。並可使用處理選項決定包括在 BOM 檢視中的元素。

- 虛件或僅是屬虛件的元件
- 子組件或僅是屬子組件的元件
- BOM – 連續式或離散式製造

可選擇將相同元件分支、元件料品、固定與變動資訊的輸入值都合併成為一個元件記錄。或是將整個單階或整個多階的資料合併。

另外，可根據 [料品分支檔案] (F4102) 中的損耗資訊，以及 BOM 中的報廢和良率資訊，顯示調整後母項或元件料品的數量。

使用 [圖示 BOM 查詢] 畫面格式，查閱屬於樹狀結構下的每一個母項料品及其元件。根據選取的選項，可變更查詢類型及顯示順序。例如：可檢視單階、多階或縮排的 BOM；亦可按行號碼、工序或料號的排序檢視 BOM。

► 欲尋找單階 BOM

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [單階 BOM 查詢]。

The screenshot shows the PeopleSoft BOM Query - Single Stage interface. The search criteria are as follows:

- 母項料品 (Parent Item): 220
- 分支 (Branch): M30
- 需求數量 (Quantity): 1
- EA (Engineering Attribute): EA
- 圖號 (Drawing Number): 200T
- 含損耗的數量 (Quantity including scrap):
- BOM 類型 (BOM Type): M
- 版次 (Revision):
- 基準日期 (Base Date): 03/10/17
- 跳到行 (Go to Row): *

The BOM table displays the following components:

階層 (Level)	料號 (Item Number)	說明 (Description)	數量 (Quantity)	計量單位 (Unit of Measure)	固定變動 (Fixed/Variable)	發料碼 (Issue Code)	使用中成份代碼 (Component Code in Use)	工序 (Operation)	存貨類型 (Inventory Type)	行號 (Line Number)
<input type="checkbox"/>	1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	V	U		10.00 M	1
<input type="checkbox"/>	1	2006	Touring Fork	1	EA	V	U		20.00 P	2
<input type="checkbox"/>	1	2007	Bottom Bracket	1	EA	V	U		30.00 P	3
<input type="checkbox"/>	1	2008	Head Set	1	EA	V	U		40.00 P	4
<input type="checkbox"/>	1	2009	Crank	2	EA	V	U		50.00 P	5
<input type="checkbox"/>	1	2010	Chain Rings	1	EA	V	U		60.00 P	6
<input type="checkbox"/>	1	2011	Chain, Std	1	EA	V	U		60.00 P	7
<input type="checkbox"/>	1	2013	Shift Kit	1	EA	V	U		30.00 P	8
<input type="checkbox"/>	1	2014	Brake Kit	1	EA	V	U		40.00 P	9
<input type="checkbox"/>	1	2015	Wheel Set, Front	1	EA	V	U		60.00 P	10

1. 在 [BOM 查詢 – 單階] 畫面格式，按 [BOM 查詢] 頁籤，然後填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支
- 母項料品
- 需求數量
- BOM 類型
- 基準日期

2. 使用 [檢視] 選單，可變更系統如何顯示 BOM。

► 欲尋找多階 BOM

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [多階 BOM 查詢]。

PeopleSoft
BOM 查詢 - 多階縮排

選取 尋找 關閉 畫面格式 報告 檢視 列表 工具

BOM 查詢 料件可用性 前置時間查詢

母項料品: 220 Touring Bike, Red
分支: M30
需求數量: 1 EA
圖號: 200T
含損耗的數量:
BOM 類型: M

版次: 基準日期: 03/10/17 跳到行: *

階層	第二料號	說明	數量	計量單位	固定變動	發料碼	使用中成份代碼	工序	存貨類型	行號
<input type="checkbox"/>	1 2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	V	U			10.00 M	1
<input type="checkbox"/>	.2 2004	Cro-Moly Frame	1	EA	V	I			10.00 M	1
<input type="checkbox"/>	..3 9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	CM	V	B			10.00 P	2
<input type="checkbox"/>	..3 9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	CM	V	B			10.00 P	3
<input type="checkbox"/>	..3 9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	CM	V	B			10.00 P	4
<input type="checkbox"/>	.2 9011	Paint, Red	225	ML	V	B			30.00 P	2
<input type="checkbox"/>	.2 9031	Primer	225	ML	V	B			30.00 P	3
<input type="checkbox"/>	.2 9026	Acid	3	LP	F	I			20.00 P	4
<input type="checkbox"/>	.2 2005	Chain Stay	2	EA	V	B			10.00 M	5
<input type="checkbox"/>	..3 9003	16 mm Cro-Moly	203	CM	V	B			10.00 P	1

1. 在 [BOM 查詢 – 多階縮排] 畫面格式，按 [BOM 查詢] 頁籤，然後填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支
- 母項料品
- 需求數量
- BOM 類型
- 基準日期

2. 使用 [檢視] 選單，可變更系統如何顯示 BOM。

► 欲尋找圖示 BOM

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [圖示 BOM 查詢]。

The screenshot shows the PeopleSoft PDM interface for a BOM query. The main window title is '處理 BOM - 樹狀目錄檢視'. The search criteria are: 母項 (Parent Item) 220, 分支/工廠 (Branch/Plant) M30, 要求數量 (Quantity) 1, 版次 (Revision) EA, BOM 類型 (BOM Type) M, and 基準日期 (Base Date) 03/10/17. The results table below shows the following data:

料號	第二料號	說明	總數量	計量單位	固定裝配	使用中成份	零件代碼	料品	行	行	元件	生效	失效	BOM	系統	第三
									料號	數量	類型	日期	日期	系統	編碼	料號
2001	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	U			M	10.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60062	2001	
2006	2006	Touring Fork	1	EA	U		P	20.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60118	2006		
2007	2007	Bottom Bracket	1	EA	U		P	30.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60126	2007		
2008	2008	Head Set	1	EA	U		P	40.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60134	2008		
2009	2009	Crank	2	EA	U		P	50.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60142	2009		
2010	2010	Chain Rings	1	EA	U		P	60.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60151	2010		
2011	2011	Chain, Std.	1	EA	U		P	70.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60169	2011		
2013	2013	Shift Kit	1	EA	U		P	80.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60185	2013		
2014	2014	Brake Kit	1	EA	U		P	90.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60193	2014		
2015	2015	Wheel Set, Front	1	EA	U		P	100.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60206	2015		
2016	2016	Wheel Set, Rear	1	EA	U		P	110.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60214	2016		
2017	2017	Seat	1	EA	U		P	120.00	S	M30	97/04/04	10/12/31	60222	2017		

1. 在 [處理 BOM -] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支/ 工廠
- 母項
- 要求數量
- BOM 類型
- 基準日期

2. 自 [檢視] 選單，選擇 [選項] 以變更查詢類型並顯示順序。

BOM 查詢 (P30200) 的處理選項

預設值頁籤

下列處理選項控制處理的預設模式、查詢模式、BOM 類型以及系統如何將詳細資訊排序。可選擇三種處理模式其中之一：

- 簡單查詢
- 料件可供量
- 前置時間查詢

可選擇三種查詢模式其中之一：

- 單階
- 多階
- 多階縮排

指定適當的使用者定義碼即可定義 BOM 類型。此外，可選擇是否允許系統按元件行號碼或是按工序，顯示詳細資訊。系統處理 BOM 查詢時使用這些預設值。

1. 處理模式

使用此處理選項來指定系統如何顯示查詢的資訊。從以下處理模式中選擇：簡單查詢、材料可供量，或前置期查詢。

簡單查詢模式顯示用料表的元件。

材料可供量模式顯示用料表的元件以及這些元件的可用數量。若使用此模式，請指定是否要讓系統從現有量中扣除安全庫存，以及是否要使用 [選取] 標籤下的 [安全庫存及負料品量] 處理選項來顯示負數。

前置期查詢模式顯示料品的實際及計算的前置期。實際前置期出自於 [料品分支] 檔案中由 [前置期累加] 程式更新的前置期。計算的前置期是應該於母項所要求的日期前即開始製造某零件的日數。可以使用此處理模式來定義某料品在每個製程說明步驟中的前置期，或用以比較實際與計算的前置期。若使用此模式，請指定是否要系統顯示 [選取] 標籤下 [前置期數值] 處理選項中的實際或計算的前置期。

有效值為：

- 1 系統顯示簡單查詢模式。
- 2 系統顯示材料可供量模式。
- 3 系統顯示前置期查詢模式。

若將此處理選項留白，系統顯示的是簡單查詢模式。

2. 查詢模式

使用此處理選項來指定要系統顯示的明細級。單層模式顯示母項料品及其元件。多層模式顯示母項料品、其元件、以及元件的子配件。多層縮排模式顯示母項料品、其元件、以及元件的子配件。此外，也縮排子配件的層級。有效值為：

- 1 系統顯示單層模式。
- 2 系統顯示多層模式。
- 3 系統顯示多層縮排模式。

若將此處理選項留白，系統顯示的是多層縮排模式。

3. BOM 類型

使用此處理選項，指定在 [處理用料表] 畫面格式上的 [用料表類型] 欄位中，系統用來作為預設值的用料表類型。用料表類型屬使用者定義碼 (40/TB)，用於指派用料表的類型。輸入要使用的用料表類型，或從 [選擇使用者定義碼] 畫面格式中選取。若將此處理選項留白，系統使用 M 來代表製造用的用料表。

4. 顯示順序

使用此處理選項來指定系統如何將 [處理用料表] 畫面格式上的資訊排序。可以選擇要按元件行號或者按作業順序編號來將資料排序。元件行號指出元件在用料表上的順序。作業順序編號指出在製造某料品的過程中，建造或組裝步驟的順序。有效值為：

- 1 系統按元件行號排序。
- 2 系統按作業順序編號排序。

若將此處理選項留白，系統將按元件行號來將資料排序。

版本頁籤

系統處理 BOM 時，下列處理選項控制應使用的程式之版本。

1. BOM 列印 (R30460)

使用此處理選項來指定系統使用的 [用料表列印] 報表的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [用料表列印] 報表如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

2. 設計變更單工作臺 (P30225)

由 [處理用料表] 畫面格式選擇列功能表上的 [工程變更訂單工作臺] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [工程變更訂單工作臺] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

3. 設計變更單表頭 (P48020)

由 [處理用料表] 畫面格式選擇列功能表上的 [用料表修訂] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的 [工程變更訂單表頭] 程式的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [工程變更訂單表頭] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

4. BOM 修訂 (P3002)

由 [處理用料表] 畫面格式選擇列功能表上的 [用料表修訂] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [用料表修訂] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

5. 料品主檔 (P4101B)

由 [處理用料表] 畫面格式選擇列功能表上的 [料品主檔] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [料品主檔] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

6. 製程項目查詢 (P30240)

由 [處理 BOM] 畫面格式選擇列功能表上的 [查詢處理] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [查詢處理] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

7. 處理途程主檔 (P3003)

使用此處理選項來指定系統應使用的 [處理製程主檔] 程式的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [處理製程主檔] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

8. 料品可供量 (P41202)

使用此處理選項來指定系統應使用的 [料品可供量] 程式的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [料品可供量] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

9. 料品交互參照 (P4104)

使用此處理選項來指定系統應使用的 [料品交互參照] 程式的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [料品交互參照] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

10. 料品搜尋 (P41200)

使用此處理選項來指定系統應使用的 [料品搜尋] 程式的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [料品搜尋] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

選擇頁籤

下列處理選項控制系統是否自現有量中扣除安全存量、僅顯示呈負數的料品可供量，以及顯示計算或實際前置時間。

1. 安全存量

使用此處理選項，指定系統是否應從現有量中扣除安全庫存。此處理選項應與 [預設] 標籤下 [處理模式] 處理選項中的 [材料可供量] 模式一同使用。有效值為：

空白 系統不會從現有量中扣除安全庫存。

1 系統會從現有量中扣除安全庫存。

2. 負數量

使用此處理選項來指定系統是否應顯示呈負數的元件數量。此處理選項應與 [預設] 標籤下 [處理模式] 處理選項中的 [材料可供量] 模式一同使用。有效值為：

空白 系統會顯示所有數量。

1 系統僅顯示負數量。

3. 前置時間值

使用此處理選項來指定系統是否應顯示實際或計算的前置期值。此處理選項應與 [預設] 標籤下 [處理模式] 處理選項中的 [前置期查詢] 模式一同使用。有效值為：

空白 系統顯示 [料品分支] 檔案 (F4102) 中的實際前置期值。

1 系統顯示計算的前置期值。

處理頁籤

下列處理選項控制系統是否顯示虛件、製程項目、文字行、合併元件列、子組件以及採購料品。若將上述處理選項中任一項留白，系統會將其排除在查詢之外。此外，上述處理選項指定系統如何調整因損耗影響的需求量，以及系統是否調整因報廢和良率所影響的總數量。

1. 虛件

使用此處理選項來指定系統是否應分割虛無料品到下一個層級，且省略顯示虛無料品。虛無料品通常是針對工程或製造目的而定義的。虛無料品允許一般材料 (不管是否經組裝) 以用料表的架構來分組。檢視用料表時，可以選擇只要顯示子配件和原料。有效值為：

空白 系統忽略查詢中的虛無料品，僅顯示子配件與原料。

1 系統將虛無料品包括在查詢中。

2. 製程項目

使用此處理選項來指定系統是否應顯示處理料品。處理料品包括處理、聯產品、副產品以及成份。分離式用料表可能包含處理產生的元件。當結合分離式以及處理式製造時，使用此處理選項來顯示要求條件的完整架構。有效值為：

空白 系統將處理料品自查詢中排除。

1 系統將處理料品包括在查詢中。

3. 文字行

使用此處理選項來指定系統是否應顯示文字行。有效值為：

空白 系統將文字行自查詢中排除。

1 系統將文字行包括在查詢中。

4. 合併元件料品

使用此處理選項來指定系統是否應合併重複元件。同一元件可能會列在用料表中多次，有時是在不同的子配件或不同操作中的相同子配件裡。與 [子配件] 處理選項一同使用此處理選項時，系統將合併子配件層級的元件，或者合併所有用料表層級中的元件。檢視合併的元件時，將累積重複元件所需的數量。有效值為：

空白 系統顯示查詢中各別的重複元件。

- 1 系統將查詢中的重複元件合併。

5. 子配件

使用此處理選項來指定系統是否應顯示子配件。子配件是在較高層次中用來組裝其它配件的配件。有效值為：

空白 系統將子配件自查詢中排除。

- 1 系統將子配件包括在查詢中。

6. 損耗

使用此處理選項來指定系統是否應調整要求的損耗數量。損耗是計劃中某母項料品因破損、失竊、品質惡化，以及蒸發等因素所造成的可能損失。有效值為：

空白 系統不會調整要求的數量。

- 1 系統會調整要求的損耗數量。

7. 報廢

使用此處理選項來指定系統是否應調整廢料的延展數量。廢料是生產過程中所產生不能再使用的材料。這是規格之外的材料，因此再製是不切實際的。有效值為：

空白 系統不會調整延展數量。

1 系統會調整廢料的延展數量。

8. 良率

使用此處理選項來指定系統是否應調整良率的合計數量。良率是處理中可用輸出量與輸入量的比率。有效值為：

空白 系統不會調整良率合計數量。

1 系統會調整良率的合計數量。

9. 採購料品

使用此處理選項來指定系統是否應將 BOM 報表展開到採購料品的下一階層。有效值為：

空白 系統在報表中排除較低階層的採購料品。

1 系統在報表中包括較低階層的採購料品。

10. 虛件工序

使用此處理選項來指定系統如何顯示虛件的元件的工序。有效值為：

空白 系統顯示元件的工序。

1 系統顯示虛件的工序。

尋找 BOM 上的元件

在 BOM 上決定元件在何處使用。元件可出現在 BOM 的不同階層，也可以屬於不同的子組件之下。使用 [BOM 用途查詢] 程式 (P30201) 查閱元件在 BOM 的何處使用。可以用單階或多階 BOM 來查閱。輸入元件號碼時，系統將顯示相關的所有母項料品。

► 欲進行單階 BOM 元件用途查詢

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [單階用途查詢]。

1. 在 [處理 BOM 用途查詢] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 元件分支/ 工廠
 - 元件號碼
 - 母項數量
 - 基準日期
2. 使用 [檢視] 選單，可變更系統如何顯示 BOM。

► 欲進行多階 BOM 元件用途查詢

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [多階用途查詢]。

階層	第 2 料號	說明	批量	計量單位	總數量	單位數量	計量單位	類型	開始等級	結束等級	開始數量	結束數量
2	2005	Chain Stay	0	EA	406	203	CM	M				
1	2099	Frame, bike, aluminum	0	EA	2	2	EA	M				
.3	2005	Chain Stay	0	EA	406	203	CM	M				
.2	2002	Cro-Moly Frame, Two Tone	0	EA	2	2	EA	P				
1	221	Touring Bike, Blue	0	EA	1	1	EA	M				
.3	2005	Chain Stay	0	EA	406	203	CM	M				
.2	2003	Cro-Moly Frame, Green	0	EA	2	2	EA	P				
1	222	Touring Bike, Green	0	EA	1	1	EA	M				
.3	2005	Chain Stay	0	EA	406	203	CM	M				
.2	2001	Cro-Moly Frame, Red	0	EA	2	2	EA	M				

1. 在 [處理 BOM 用途查詢] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 元件分支/ 工廠
- 元件號碼
- 母項數量
- 基準日期

2. 使用 [檢視] 選單，可變更系統如何顯示 BOM。

BOM 用途查詢 (P30201) 的處理選項

預設值

1. 輸入螢幕預設類型：1 表示單階，2 表示多階，3 表示多階縮排。

模式 - 處理

2. 輸入要用的預設 BOM 類型。空白表示要用 M 做為所有 BOM 類型。

預設 BOM 類型

版本

1. 輸入下列程式要執行的版本。空白則執行 ZJDE0001。

料品搜尋 (P41200)

列印材料用途查詢 (R30420)

料品主檔 (P4101B)

用途查詢 (P13226)

製造工單處理 (P48013)

BOM 查詢 (P30200)

比較 BOM

使用 [BOM 比較] 來比較 BOM。根據選取的檢視模式，系統將顯示兩個 BOM 中的所有元件，或僅是兩個 BOM 中不同的元件。也可以使用此程式比較 BOM 和用料表，或比較兩個用料表。可利用處理選項定義如何比較，或在 [處理比較] 畫面格式選取適當的頁籤。

► 欲比較 BOM

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [BOM 比較]。

The screenshot shows the PeopleSoft interface for comparing BOMs. The main title is '處理比較' (Process Comparison). Below the title are navigation icons for '尋找' (Find), '關閉' (Close), '檢視' (View), and '工具' (Tools). The main content area is titled 'BOM 與 BOM 的比較' (BOM Comparison) and contains two tabs: 'BOM 與 BOM 的比較' (selected) and '用料表與 BOM 的比較' (BOM Comparison with Bill of Materials). The selected tab shows two comparison forms. The first form is for 'BOM 1 - 比較用' (BOM 1 - Comparison) and the second is for 'BOM 2 - 比較用' (BOM 2 - Comparison). Both forms have the following fields: '料品' (Item) with values '221' and '220', '分支/工廠' (Branch/Plant) with value 'M30', 'BOM 類型' (BOM Type) with value 'M', and '要求數量' (Required Quantity) with value '1'. There are also fields for '多階' (Multi-stage), '批量' (Batch), and '基準日期' (Reference Date).

1. 在 [處理比較] 畫面格式，選擇 [BOM 與 BOM 的比較] 頁籤，然後在 [BOM 1 – 比較用] 的標題下，填寫以下欄位：

- 料品
- 分支/工廠

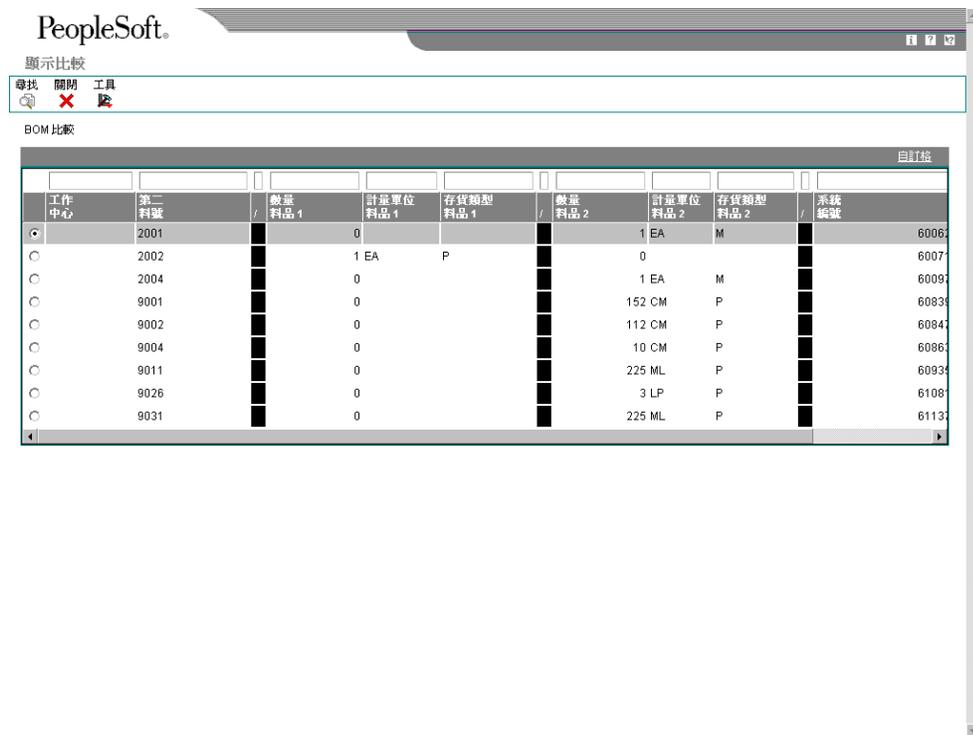
2. 在 [BOM 2 – 比較用] 的標題下，填寫以下欄位：

- 料品
- 分支/工廠

3. 自 [檢視] 選單，選擇 [模式]。

您有兩個模式選項：[全部] 或 [差別]。每次僅能顯示一種模式。可在 [全部] 和 [差別] 之間切換，指定欲檢視的比較資料。

4. 按 [尋找] 以便檢視比較資料。



PeopleSoft

顯示比較

尋找 關閉 工具

BOM 比較

工作中心	第二料號	數量 料品 1	計量單位 料品 1	存貨類型 料品 1	數量 料品 2	計量單位 料品 2	存貨類型 料品 2	系統 編號
<input checked="" type="radio"/>	2001	0			1 EA	M		6006
<input type="radio"/>	2002		1 EA	P	0			6007
<input type="radio"/>	2004	0			1 EA	M		6009
<input type="radio"/>	9001	0			152 CM	P		6083
<input type="radio"/>	9002	0			112 CM	P		6084
<input type="radio"/>	9004	0			10 CM	P		6086
<input type="radio"/>	9011	0			225 ML	P		6093
<input type="radio"/>	9026	0			3 LP	P		6108
<input type="radio"/>	9031	0			225 ML	P		6113

5. 在 [顯示比較] 畫面格式，請根據下列欄位來查閱每一列其欄位資料間的差異。

- 數量料品 1
- 數量料品 2

欄位說明

欄位	說明
數量料品 1	系統套用到異動的單位數。
數量料品 2	系統套用到交易的單位數。

BOM 比較 (P30204) 的處理選項

預設值頁籤

此處理選項控制 [BOM 類型] 欄位的預設值。

1. BOM 類型

使用此處理選項來指定在 [用料表類型] 欄位中，系統用來作為預設值的用料表類型。
用料表類型屬使用者定義碼 (40/TB)，用於指派用料表的類型。
輸入要使用的用料表類型，或從 [選擇使用者定義碼] 畫面格式中選取。
若將此處理選項留白，系統會使用 M (製造用料表)。

顯示頁籤

下列處理選項控制比較階層以及查閱所用的檢視模式。

1. 單階或多階比較

使用此處理選項來指定系統應以單階或多階比較來顯示資訊。
單階比較顯示料品的第一階層元件；多階比較顯示料品的子配件以及元件。有效值為：

- 1 系統顯示單階比較。
- 2 系統顯示多階比較。

若將此處理選項留白，系統顯示的是單階比較。

2. 檢視模式

使用此處理選項來指定系統顯示資訊的模式。

用料表模式比較兩份用料表，材料清單模式比較兩份材料清單，而材料清單與用料表模式則比較材料清單與用料表。有效值為：

- 1 系統使用用料表模式。
- 2 系統使用材料清單模式。
- 3 系統使用材料清單與用料表模式。

若將此處理選項留白，系統使用的是用料表模式。

處理頁籤

下列處理選項控制在比較中包括的資訊。

1. 包括不同的記錄

使用此處理選項來指定系統是否顯示所有的元件，還是只顯示在兩份用料表或材料清單間具有差異的元件。有效值為：

- D 系統顯示在兩份用料表或材料清單中具有差異的元件。
- A 系統顯示兩份用料表或材料清單中所有的元件。

若將此處理選項留白，系統顯示的是在兩份用料表或材料清單中具有差異的元件。

2. 工作中心或料品匯總

使用此處理選項來指定系統應按工作中心或按料號將資訊排序。有效值為：

1 系統按工作中心將資訊排序。

2 系統按料號將資訊排序。

若將此處理選項留白，系統會按料號將資訊排序。

3. 子組件

使用此處理選項來指定系統是否應顯示子組件。

子組件在較高階層中可用來組裝其它的組件。有效值為：

空白 系統查詢時排除子組件。

1 系統查詢時包括子組件。

4. 虛件

使用此處理選項來指定系統是否應分割虛無料品到下一層級，且省略顯示虛無料品。

虛無料品通常是針對工程或製造目的而定義的。虛無料品允許一般材料 (不管是否經組裝) 以用料表的架構來分組。檢視用料表時，可以選擇只要顯示子配件和原料。有效值為：

空白 系統忽略查詢中的虛無料品，僅顯示子配件和原料。

1 系統將虛無料品包括在查詢中。

列印 BOM 資訊

可以製作不同的報表來查閱 BOM 資訊。這些報表自 [BOM 主檔] (F3002) 擷取資料。可自 [定期產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3021) 存取這些報表。

可以用不同檢視方法來顯示 BOM。以下為可提供的報表：

單階 BOM 報表 (R30460)	顯示料品的第一階元件。
多階 BOM 報表 (R30460)	顯示料品所有階層的元件，並容許檢視所有的子組件。
料品用途查詢報表 (R30420)	列出包含某特定元件的母項組件，並顯示料品元件的所有子組件，以及這些子組件的縮排 BOM。

可使用處理選項定義每一個報表的範圍。

請注意

J.D. Edwards 建議，請勿變更上述報表其示範版本設定中前兩個資料排序。若改變資料排序，可能會有無法預料或不正確的結果。

BOM 列印 (R30460) 的處理選項

顯示頁籤

此處理選項控制報表的顯示格式、顯示順序以及其它相關的參數。

1. 查詢模式

使用此處理選項來指定系統應以單一層級或多層級格式來顯示資訊。

單一層級格式顯示料品的第一層級元件；多層級格式顯示料品的子配件以及元件；而多層級縮排格式則顯示縮排的子配件。有效值為：

- 1 系統顯示單一層級格式。
 - 2 系統顯示多層級格式。
-

3 系統顯示多層級縮排格式。

若將此處理選項留白，系統顯示的是多層級縮排格式。

2. 基準日期

使用此處理選項來指定系統使用的用料表截止日期。截止日期是系統用來檢查是否生效所使用的日期。輸入一個特定的日期來顯示於該日期或日期之後生效的用料表。可以輸入任何未來或過去的日期作為預設值，或從 [日曆] 中選取。若將此處理選項留白，系統使用的是目前日期。

3. BOM 類型

使用此處理選項來指定系統用來作為預設值的用料表類型。用料表類型屬使用者定義碼 (40/TB)，用於指派用料表的類型。輸入要使用的用料表類型，或從 [選擇使用者定義碼] 畫面格式中選取。若將此處理選項留白，系統會使用 M (製造用料表)。

4. 顯示順序

使用此處理選項來指定系統應按元件行號或作業順序編號來將資訊排序。

元件行號指出元件在用料表上的順序。

作業順序編號指出在需要指定的元件材料的製造或組裝過程中，用來指派製程步驟的編號。

有效值為：

- 1 系統按元件行號排序。
- 2 系統按作業順序編號排序。

若將此處理選項留白，系統將按元件行號排序。

列印頁籤

下列處理選項控制報表包括的資訊類型。

1. 明細行

使用此處理選項來指定系統是否應列印各個料品的第二明細行。
第二明細行包括如前置期層級以及用料表修訂級等資料。有效值為：

空白 系統僅列印各個料品明細行中的一行。

1 系統列印各個料品的第二明細行。

2. 元件定位器

使用此處理選項來指定系統是否應列印元件位置。
元件位置是組裝料品時某個元件的特定位置，例如，電路板上某個材料的位置。
有效值為：

空白 系統不會列印元件位置。

1 系統會列印元件位置。

3. 母項料品明細行

使用此處理選項來指定系統是否應列印母項料品的明細行。此明細行包括如圖號等資料。
有效值為：

空白 系統不會列印母項料品的明細行。

1 系統會列印母項料品的明細行。

處理頁籤

下列處理選項控制報表包括的料品數量類型。

1. 虛件

使用此處理選項來指定系統是否應分割虛無料品到下一個層級，且省略顯示虛無料品。虛無料品通常是針對工程或製造目的而定義的。虛無料品允許一般材料 (不管是否經組裝) 以用料表的架構來分組。檢視用料表時，可以選擇只要顯示子配件和原料。有效值為：

空白 系統忽略查詢中的虛無料品，僅顯示子配件和原料。

1 系統將虛無料品包括在查詢中。

2. 處理料品

使用此處理選項來指定系統是否應顯示處理料品。處理料品包括處理、聯產品、副產品以及成份。分離式用料表可能包含處理產生的元件。當結合分離式以及處理式製造時，使用此處理選項來顯示要求條件的完整架構。有效值為：

空白 系統排除處理料品。

1 系統包括處理料品。

3. 子組裝

使用此處理選項來指定系統是否應顯示子配件。子配件是在較高層次中用來組裝其它配件的配件。有效值為：

空白 系統排除子配件。

1 系統包括子配件。

4. 文字行

使用此處理選項來指定系統是否應顯示文字行。

有效值為：

空白 系統排除文字行。

1 系統包括文字行。

5. 合併元件料品

使用此處理選項來指定系統是否應合併重複元件。

同一元件可能會列在用料表中多次，有時是在不同的子配件或在不同操作中的相同子配件裡。與 [子配件] 處理選項一同使用此處理選項時，系統將合併子配件層級的元件，或者合併所有用料表層級中的元件。檢視合併的元件時，將累積重複元件所需的數量。

有效值為：

空白 系統顯示各別的重複元件。

1 系統合併重複元件。

6. 採購料品

使用此處理選項來指定系統是否應分割至用料表報表中採購料品的下一層級。有效值為：

空白 系統排除較低層級採購料品。

1 系統包括較低層級採購料品。

7. 損耗

使用此處理選項來指定系統是否應調整要求的損耗數量。

損耗是計劃中某母項料品因破損、失竊、品質惡化，以及蒸發等因素所造成的可能損失。

有效值為：

空白 系統不會調整要求的損耗數量。

1 系統會調整要求的損耗數量。

8. 報廢

使用此處理選項來指定系統是否應調整廢料的延展數量。廢料是生產過程中所產生不能再使用的材料。這是規格之外的材料，因此再製是不切實際的。有效值為：

空白 系統不會調整廢料的延展數量。

1 系統會調整廢料的延展數量。

9. 良率

使用此處理選項來指定系統是否應調整產量的延展數量。產量是處理中可用輸出量與輸入量的比率。有效值為：

空白 系統不會調整產量的延展數量。

1 系統會調整產量的延展數量。

10. 要求的數量

使用此處理選項來指定於用料表查詢中所需要的母項料品數量。

11. 輸入計量單位

使用此處理選項來指定輸入申請數量的母項料品的計量單位。

材料用途查詢 (R30420) 的處理選項

格式選項

1. 選擇要製作的報表的模式或樣式：1 = 單階；2 = 多階；3 = 多階縮排

報表模式

2. 輸入 1，報表上出現的料品會列印兩條明細行。若留為空白，只會列印一條明細行。

列印明細行

變更多個 BOM

自 [進階產品資料管理] 選單 (G3031)，選擇 [用途查詢更新]。

執行 [BOM 用途查詢更新] 程式 (R30520) 來變更多個 BOM。可使用此程式執行下列資訊的大幅度更新：

- 某元件料品取代另一元件料品
- 刪除料品
- 變更料品的生效日期
- 變更料品的每組裝數量
- 變更發料類型碼
- 變更計量單位

使用 [資料選項] 指定欲變更的料品。然後使用處理選項定義變更。系統尋找料品 (元件) 的出現處，更新對應的 BOM。亦可使用過去或將來的生效日期更新元件。

若欲變更 BOM 並移除舊記錄，請執行此程式兩次。第一次執行此程式是建立新檔案，再一次執行是刪除舊檔案。

而後，系統將所做的變更儲存在 [BOM 主檔] (F3002)。系統不會自動更新現有的用料表、材料需求計劃 (MRP) 計算以及成本計算的資訊。

此外，程式將更新其它檔案中的下列欄位：

- 低階碼 (料品主檔，F4101)
- 淨變更代碼 (料品分支檔案，F4102)

可使用預覽或最終模式執行此程式。若使用預覽模式，系統根據提議的變更製作報表以供查閱，但不會進行資料更新。若使用最終模式，系統更新資料並製作包含變更的報表。

請注意

原則上，執行此程式可以變更系統中許多 BOM。J.D. Edwards 建議應先使用預覽模式以便驗證您做的變更選擇，然後使用最終模式變更資料。也應考慮限制此程式的存取權。

準備工作

- 查閱 BOM，驗證欲更新的料品在其生效日期內仍屬有效，且至少有一個 BOM 包括該料品。

BOM 用途查詢更新 (P30520) 的處理選項

預設 1

1. 輸入變更 BOM 時用以選擇的分支/ 工廠位置。此為必填欄位，若留為空白，將不會執行任何處理。

分支/ 工廠

2. 輸入新元件料號。若留為空白，元件料號不會有任何變更。

新元件料號

3. 輸入單位金額新數量。若留為空白，單位金額數量不會有任何變更。

新單位數量

4. 輸入每計量單位新數量。若留為空白，每計量單位數量不會有任何變更。

新計量單位

預設 2

1. 輸入新有效自日期。若留為空白，使用的是今日。

新有效自日期

2. 輸入新有效至日期。若留為空白，有效至日期不會有任何變更。

新有效至日期

3. 輸入新發放類型碼。若留為空白，發放類型碼不會有任何變更。

新發放類型碼

處理

1. 如果要在最終模式下執行，請輸入 1。若留為空白，程式將在預覽模式下執行。

最終模式

2. 輸入 1，可由 BOM 檔案中刪除現有的記錄。選擇了刪除，則不會執行任何更新。

刪除模式

編輯

1. 輸入 1，對照料品分支檔案 (F4102) 來驗證新元件。若留為空白，則不會驗證新料品。

料品分支驗證

工作中心與途程指示

使用 BOM 定義料品的元件後，必須指定在何處進行每一個作業，以及製作料品的作業工序。工作中心包括工作人員以及機器，在此處使用途程作業。途程指示定義生產某料品的必要作業，以及料品在每一個途程指示步驟的前置時間。

工作中心

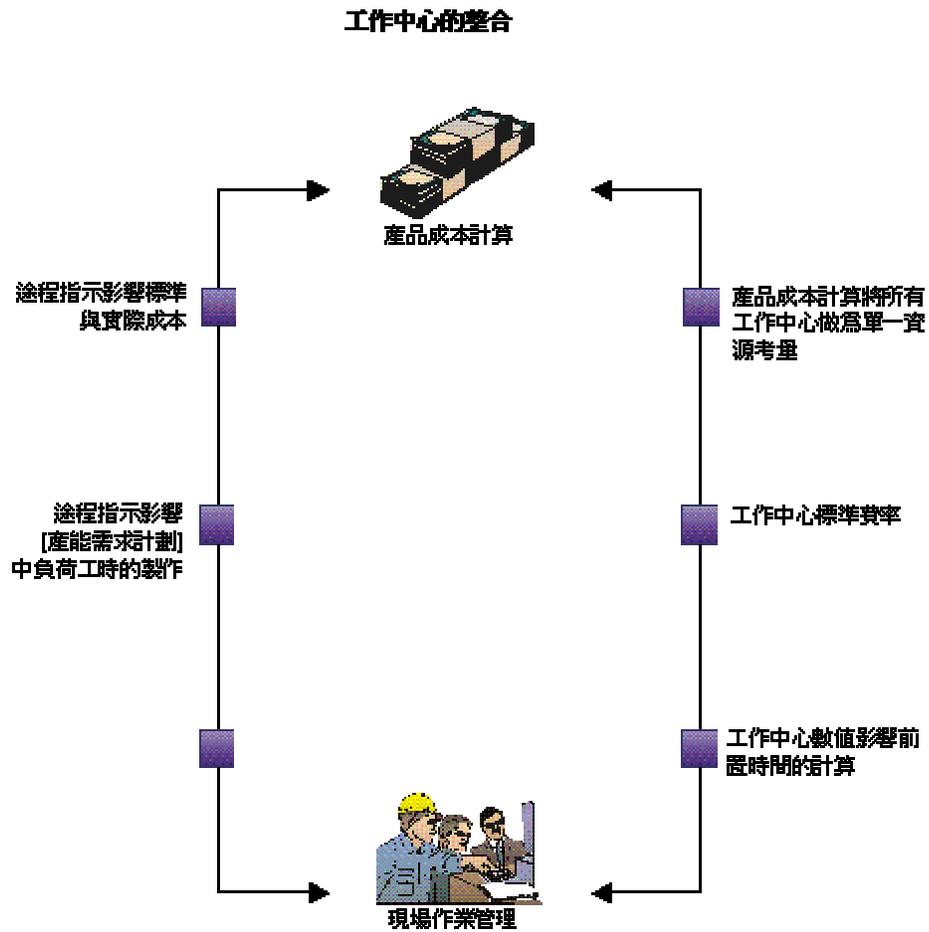
工作中心包括工作人員和機器。工作中心是現場作業的特定生產設施，在此處使用途程指示。必須為每一個工作中心，定義以下的資訊：

- 號碼、說明以及相關聯的業務單位
- 等候與移動時數
- 操作人員、機器以及每日工時計算的產能
- 設定、人工、機器的費率以及經常費用

利用工作中心可以進行下列事項：

- 將執行相同作業的部門設定為一個派工組。
- 指定某作業是否為材料、人工，或二者兼具的匯報點。
- 定義每一個工作中心的員工數。
- 指定工作中心的效率以備用於產品成本計算。
- 定義工作中心的人工、機器與設定費率。

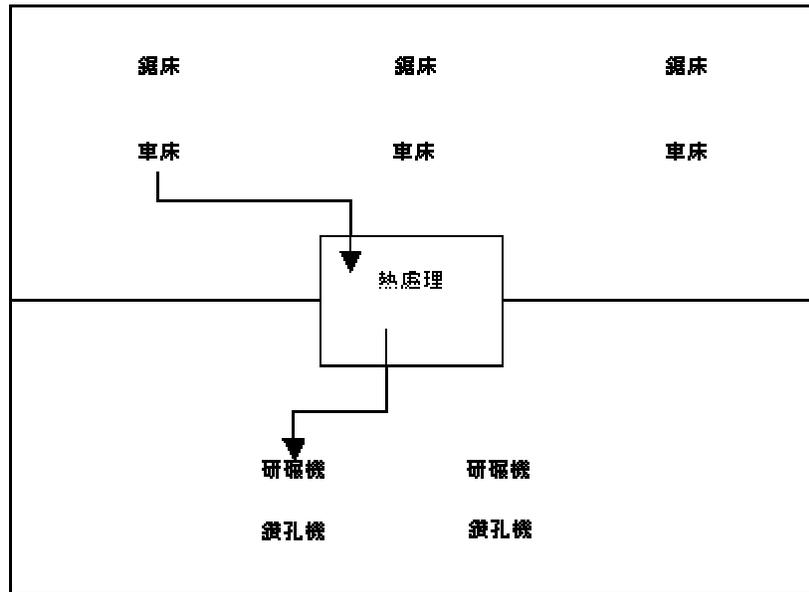
下列圖示說明製造過程中的工作中心如何整合。



適當安排工作中心，使工作順利並有效的由一個工作區移動到下一個工作區。

下例中，設備按其作業類型歸組。此架構流程圖提供直接的工作流程，確保工作流程的效率。

依照作業性質安排工作中心



途程指示

當您定義了料品的 BOM 以及每一個作業在現場 (工作中心) 的工作地點後，則須定義製造該料品所應遵循的工序 (途程指示)。

途程指示與現場管制、產能需求計劃、產品成本計算以及衡量生產效率有密切的關係。為每一個料品定義的途程指示包括下列資訊：

- 生產製程
- 設備
- 作業人員技能水準
- 檢驗準則
- 作業

- 順序
- 適用的工作中心
- 標準設定、機器與人工工時

可定義替代途程指示以便必要時採用，例如當鑽孔機 A 無法操作時可使用鑽孔機 B。替代途程指示供現場工作人員參考用。系統在產品成本計算與逆向排程時忽略替代途程指示。

在工廠外的作業活動，則應定義為外包作業。外包作業的特徵是有其專屬的行類型與儲存類型。也需要有供應商與採購單。

在多工廠環境，可按工廠為某料品設定完全相同或不同的途程指示。使用生效開始和截止日期，輸入途程指示的變更及其對應日期。

可以選擇設定主途程，以製作遵循相同製造步驟的料件之途程指示。設定主途程可以消除出現重複途程指示的現象。例如，製造傢俱過程中，框架和布料可能改變，但途程指示應不變。欲設定主途程，點選製造料品的分支/ 工廠，在 [製造常數] 程式 (P3009) 勾選 [主途程] 選項。

針對通常以批量方式製造的產品，請使用批量途程指示。以固定數量或批次方式製造產品的工業如藥品工業、食品工業或石油工業，批量途程指示最有用。同一個料品，可分別按批次、類型、產生的批量，或按此類項目的組合，製作不同的批量途程指示。

處理工作中心

使用工作中心定義工作現場的每一個生產設施，工作現場使用途程指示。設定工作中心後，可輸入成本計算與會計資訊，如此可產生報表與日記帳分錄。設定工作中心時，應將其與特定的分支/ 工廠產生關聯。此關聯允許在不同的分支/ 工廠使用相同的工作中心。系統將工作中心資訊儲存在 [工作中心主檔] (F30006) 中。

準備工作

- 使用 [修訂單一業務單位] 程式 (P0006)，將工作中心與派工組別設定為有效的業務單位。請參閱 [普通會計手冊] (General Accounting Guide) 中的 [處理業務單位] (Working with Business Units)。

輸入工作中心

輸入工作現場設施所對應的工作中心資訊，如派工組別、結算點、員工數以及等候、移動和補貨工時。亦可輸入工作中心的工廠作息表，此作息表資訊系統不予驗證。

若您使用 J.D. Edwards 的 [企業資產管理] 系統，輸入的工作中心資訊需對應您設定的維護人工組別。

► 欲輸入工作中心

使用以下其中一種導覽方式：

若使用 [產品資料管理] 系統，可自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [輸入/ 變更工作中心]。

若使用 [企業資源管理] 系統，可自 [計劃設定] 選單 (G1346) 選擇 [工作中心修訂]。

1. 在 [處理工作中心] 畫面格式上，請按 [新增]。

PeopleSoft
工作中心主檔修訂

確定 取消 畫面格式 工具

工作中心 200-101 分支/工廠 D30

工作中心主檔 產能和班次 工時和效率

派工組 200-100

儲位 - 發料

儲位分支 D30

工作中心類型 0

結算點 0

主要產能 B

關鍵工作中心 3

日曆名稱

員工數 1.0

機器數 2

員工數 3

資源轉移天數

2. 在 [工作中心主檔修訂] 畫面格式，請在表頭區域填寫以下欄位：

- 工作中心
- 分支/ 工廠

3. 選擇 [工作中心主檔] 頁籤，然後填寫以下欄位：

- 主要產能
- 員工數
- 員工數

備註

若將工作中心設定為生產線，請亦填寫以下欄位：

- 派工組
 - 儲位 - 發料
 - 儲位分支
 - 工作中心類型
 - 結算點
 - 關鍵工作中心
 - 機器數
-

4. 選擇 [產能和班次] 頁籤，然後填寫以下欄位：

- 時數
 - 班次
-

備註

若將工作中心設定為生產線，請亦填寫以下欄位：

- 標準產能
 - 產能計量單位
 - 最低產能
 - 最高產能
-

5. 選擇 [產能和班次] 頁籤，然後填寫以下選填欄位：

- 等候時數
- 移動時數
- 補貨時數
- 效率
- 使用率

6. 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
工作中心	此號碼辨識分支、工廠、工作中心或業務單位。
分支/ 工廠	表示分支/工廠或工作中心，通常以業務單位來定義之。 預設值來自 [預設儲位和印表機] 檔案。
主要產能	此代碼決定工作中心負荷重心在於機器還是人工。[資源需求計劃] 和 [產能需求計劃] 的計算中，系統亦使用主負荷碼來建立負荷設定檔。 有效代碼為： L 僅人工工時 M 僅機器工時 B 人工工時加上設定人工工時 C 機器工時加上設定工時 O 其它 (不會產生資源單位數)

員工數

此為一特定工作中心或製程操作的工作人數。

成本計算時，系統將 [製程主檔] 檔案 (F3003) 中的 [人工工時] 值乘以員工數，
以算出總勞工數。

若 [基本載入代碼] 為 L 或 B，系統會使用總人工工時進行逆向排程。
若 [基本載入代碼] 為 C 或 M，系統會使用總機器工時進行逆向排程，且不考慮員工數。

-- 畫面格式詳細說明 --

現場作業管理：

若 [途程修訂] 畫面格式上的 [時數] 欄位留白，系統將使用此欄位中的值計算前置時間和時程表。

員工數

此工作中心正規的員工數。執行 [工作中心資源單位數重整] 程式時，將此值乘以來自 [製造常數] 檔案 (F3009) 的 [每日工時]，乘積即代表工作中心每日提供的人工總工時。

派工組

此類別代碼用來區分整體業務單位中工作中心的組別。

例如：您可使用此代碼將幾個工作中心中、對同一業務單位負責的相似機器派成一組。

儲位 - 發料

貨品將自此儲存位置移出。

儲位分支

此為與該工單相關位置的分支/工廠。

工作中心類型

定義工作中心類型的代碼。有效值為：

0 獨立式工作中心

1 重複性環境下的生產線

結算點

針對運作的工作中心，結算點碼用來表示是否進行此工作中心的人工、物料或兩者的反扣料動作。

若不欲取代途程記錄，系統即使用工作中心值為預設值。有效碼為：

0 工作中心不會進行反扣料動作

B 進行人工、物料的反扣料動作

M 只進行物料的反扣料動作

L 只進行人工的反扣料動作

P 只進行物料的預扣料動作

關鍵工作中心

系統計算產能時，用以代表工作中心是否屬關鍵性工作中心的代碼。

有效值為：

N

不是關鍵工作中心。

1

僅在計算 [資源需求計劃] (RRP) 時是關鍵工作中心。

2

在計算 [產能需求計劃粗估] (RCCP) 與 [產能需求計劃] (CRP) 時是關鍵工作中心。

3

在計算 [資源需求計劃] (RRP)、[產能需求計劃粗估] (RCCP) 與 [產能需求計劃] (CRP) 時是關鍵工作中心。若在此欄位選取 [類型 1] 或 [類型 2]，系統亦會顯示 [類型 3] 的工作中心。

4

不是產能工作中心。系統在作產能需求計劃時不包括此工作中心。

備註：資料選項是系統的一項功能，用以處理與 [資源需求計劃] (RRP)、[產能需求計劃粗估] (RCCP) 與 [產能需求計劃] (CRP) 程式相關的某些資料集。

機器數	此工作中心正規的機器數量。執行 [工作中心資源單位數重整] 程式時，此值將乘以來自 [製造常數] 檔案 (F3009) 的 [每日工時]，乘積即代表工作中心每日提供的機器總工時。
標準產能	生產線一般應達到的標準產能。產能是以每小時生產的單位數來計算。僅重複性處理使用此標準產能。
產能計量單位	用來表示某生產線產能的計量單位。 例如：工時、沖壓數目、塗漆次數，依此類推。 僅重複性處理使用此項目。
最高產能	生產線所能達到的最高產能限度。 產能是以每小時生產的單位數來計算。僅重複性處理使用此產能限度。
最低產能	生產線應達到的最低產能限度，否則應停用此生產線。 經理級人員應根據效率、成本等因素決定此最低限度。 產能是以每小時生產的單位數來計算。僅重複性處理使用此產能限度。
等候時數	估計工單在工作中心等候和在工作中心之間運轉的總時數。 系統將此值儲存在 [料品分支] 檔案 (F4102) 中。可以使用 [前置時間滾加] 程式來計算此值，或人工輸入此值。執行 [前置時間滾加] 程式時，系統將取代人工輸入值，而在檔案中顯示計算出來的值。
移動時數	在同一個工作中心，將工單由一個作業過程運轉到下一個作業過程所需的計劃時數。 若 [途程主檔] 中的時數值是空白值，系統將擷取工單途程中的值為預設值。系統僅在進行變動性前置時間料品的逆向排程時使用上述值。 -- 畫面格式詳細說明 -- 若 [途程修訂] 畫面格式上的 [時數] 欄位留白，系統將使用此欄位中的值計算前置時間和排程。
補貨時數	耗料儲位取得供應儲位提供補貨看板所需要的時間。 只有在 [現場作業管理] 使用看板卡時才使用此值。

效率

代表工作中心作業效率的使用者定義的值。

此值通常代表員工工作效率。若在此欄位輸入值，而工作現場 [製造常數] 檔案 (F3009) 的 [按工作中心效率修改成本] 欄位設定值為 Y，系統將根據直接人工成本 (B1) 計算出的成本，建立新的成本元素 (B4)。

例如：常數若設定為 Y，此欄位的值是 80%，直接人工成本是 10，系統會在 [料品成本元素新增] 檔案 (F30026) 中，為 2 建立新的成本元素 (B4)。

[重整資源單位數] 程式亦使用此值為計算額定產能的預設值。

以整數輸入百分比。例如：輸入 80.00 以代表 80%。

備註：系統預計為每一作業輸入的途程時間是完成該作業的實際時間。效率不會影響總成本。但效率會導致將某些成本重新指派到其它成本元素。效率也不會改變工單的期間長度或其逆向排程。

使用率

表示某工作中心使用度的百分比。此值通常代表機器使用度。是生產活動直接記到帳上的時間與計劃的時間的比值。

[重整資源單位數] 程式亦使用此值為計算額定產能的預設值。

以整數輸入百分比。例如：輸入 80.00 以代表 80%。

工作中心修訂 (P3006) 的處理選項

系統連結功能**1.**

為系統連結功能交易輸入其交易類型。若留為空白，傳出的系統連結功能處理將不會執行。

類型：交易

2. 要在傳出變更交易寫入前影像，請輸入 1。若留為空白，則只寫入後影像。

前影像處理

版本

製造常數 (P3009)

輸入成本計算與會計資訊

輸入工作中心後，可輸入機器與人工工時的模擬費率。[產品成本計算與製造會計] 系統使用這些數值製作報表、成本滾加以及日記帳分錄。[成本滾加] 程式使用所有這些數值來計算模擬成本。

可以更新模擬費率，但不能更新凍結費率。系統執行 [凍結更新] 時會更新凍結值。

請同時參考：

- [產品成本計算與製造會計手冊] (Manufacturing Accounting Guide) 中的 [更新凍結成本] (Updating Frozen Costs)，以取得有關更新凍結成本額之其它資訊。

► 輸入成本計算與會計資訊

使用以下其中一種導覽方式：

若使用 [產品資料管理] 系統，可自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [輸入/ 變更工作中心]。

若使用 [企業資源管理] 系統，可自 [計劃設定] 選單 (G1346) 選擇 [工作中心修訂]。

1. 在 [處理工作中心] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 工作中心

- 點選工作中心，然後自 [列] 選單選擇 [費率]。

PeopleSoft

處理工作中心費率

選取 尋找 新增 複製 刪除 關閉 列 工具

工作中心 分支/工廠

分支/工廠	工作中心	說明	成本計算方法	說明
<input checked="" type="radio"/>	D30	200-101 Weld	07	Standard

3. 在 [處理工作中心費率] 畫面格式上，請按 [新增]。

	模擬	總結
直接人工	12.00	12.00
設定人工	12.00	12.00
人工變動經常費用	25.00	25.00
人工固定經常費用	25.00	25.00
機器工時	10.00	10.00
機器變動經常費用	10.00	10.00
機器固定經常費用	10.00	10.00

*以百分比顯示經常費用值

4. 在 [工作中心費率修訂] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 成本計算方法
- 直接人工
- 設定人工
- 人工變動經常費用
- 人工固定經常費用
- 機器工時
- 機器變動經常費用
- 機器固定經常費用

5. 按 [取消]。

6. 在 [處理工作中心費率] 畫面格式，按 [尋找] 以確認填入的新資訊。

欄位說明

欄位	說明
成本計算方法	此使用者定義碼 (40/CM) 可辨識一個成本計算方法。 使用此成本計算方法指出系統使用的方法。成本計算方法 01 到 19 保留供 J.D. Edwards 使用。
直接人工	每小時每人的成本即為所謂的費率，系統用費率和與其相關途程的人工工時來計算標準人工工時成本。
設定人工	系統使用費率連同與其相關途程的 [設定人工工時] 來計算標準設定人工成本。
人工變動經常費用	[製造常數] 決定為費率或百分比，用以計算標準變動人工間接成本費用。 若是費率欄位，就是每小時的成本費用。 若是百分比欄位，就是直接人工的百分比。 以整數輸入百分比。例如，輸入 5.00 代表 5%。
人工固定經常費用	[製造常數] 決定為費率或百分比，用以計算標準固定人工間接成本費用。 若是費率欄位，就是每小時的成本費用。 若是百分比欄位，就是直接人工的百分比。 以整數輸入百分比。例如，輸入 5.00 代表 5%。
機器工時	系統使用的費率連同與其相關途程的 [機器工時] 來計算標準機器人工成本。
機器固定經常費用	[製造常數] 決定為費率或百分比，用以計算標準固定機器間接成本費用。 若是費率欄位，就是每小時的成本費用。 若是百分比欄位，就是機器工時的百分比。 以整數輸入百分比。例如，輸入 5.00 代表 5%。

按工作中心查閱作業

可按工作中心查閱作業以便計劃產能、資源以及人力；評估所需設備，並顯示在工作中心具有途程指示的料品。

► 欲按工作中心查閱作業

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [工作中心用途查詢]。

1. 在 [處理工作中心用途查詢] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支/工廠
- 工作中心

2. 點選一個工作中心，然後按 [選取]。

	工作中心	工序	說明	人工 工時	機器 工時	設定 人工	投入 產出	等候 時數	移動 時數	生產線/單元	生效 日期
<input checked="" type="checkbox"/>	200-901	10.00	Assembly	0.50	0.00	0.00	Cons	0.00			97/04/04
<input type="checkbox"/>	200-901	20.00	Assembly		0.25	0.00	0.00 Cons	0.00			97/0
<input type="checkbox"/>	200-901	30.00	Assembly		1.00	0.00	0.00 Cons	0.00			97/0
<input type="checkbox"/>	200-901	40.00	Assembly		1.00	0.00	0.00 Cons	0.00			97/0
<input type="checkbox"/>	200-911	50.00	Test/Inspect		0.25	0.00	0.00 Cons	0.00			97/0
<input type="checkbox"/>	200-920	60.00	Package		0.25	0.00	0.00 Cons	0.00			97/0

3. 在 [輸入途程資訊] 畫面格式，請查閱以下顯示工時資訊的欄位：

- 人工工時
- 機器工時
- 設定人工

處理途程指示

輸入 BOM 後，必須為每一件料品和每一個分支/ 工廠定義途程指示資訊。使用途程指示定義製造料品的必備工序。途程指示資訊儲存在 [途程主檔] (F3003) 中。

若欲包括任一途程指示的替代途程步驟，必須填寫格中的作業類型欄位。若將途程指示手動連結到工單，系統在工單途程指示中將包括替代途程步驟。若使用 [工單處理] 程式 (R31410) 將途程指示連結到工單，系統將不會包括替代途程步驟。

若料品的作業由外部供應商執行，可定義外包途程。外包時需有採購單。執行 [工單處理] 程式時即可產生採購單。也可以在將途程貼附工單後，以互動方式輸入採購單。

若使用作業基礎制成本法，可輸入每一個工序的活動碼，用來指示系統如何為作業分攤成本。欲啟動 [活動碼] 欄位，請在 [進階成本會計常數] 程式 (P1609) 勾選作業基礎制成本法。

製作的 [標準途程資訊] 報表可列印出料品的所有途程指示。

備註

選取 [輸入處理資訊] (P3003) [列] 選單上的 [工作中心] 選項，可以存取某特定作業的工作中心資訊。

► 欲輸入途程指示

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [輸入/ 變更途程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式上，填寫以下欄位：

- 分支/ 工廠
- 料號
- 途程類型
- 料品版次

2. 按 [新增]。

PeopleSoft

輸入途程資訊

確定 刪除 取消 畫面格式 列 檢視 工具

料號 220 分支/工廠 M30 Touring Bike, Red

批量 EA

基準日期 生產線/單元 途程類型 M

料品版次 圖號 跳到工序

記錄 1 - 1	自訂格										
<input type="checkbox"/>	工作中心	工序	說明	人工工時	機器工時	設定人工	投入產出	等候時數	移動時數	生產線/單元	生效日期
<input type="checkbox"/>											

3. 在 [輸入途程資訊] 畫面格式上，填寫以下欄位：

- 工作中心

4. 填寫以下選填欄位：

- 工序
- 說明
- 活動碼

備註

僅在 [進階成本會計常數] 程式 (P1609) 勾選作業基礎制成本法時，才會顯示 [活動碼] 欄位。

- 人工工時
- 機器工時
- 設定人工
- 投入產出
- 等候時數
- 移動時數
- 生效日期
- 失效日期
- 員工數
- 供應商
- 成本類型
- 作業類型
- 設備號碼
- 標準說明
- 結算點碼
- 工作類型
- 採購單(Y/N)

- 下一作業
- 良率百分比
- 累計良率百分比
- 重疊百分比
- 時間基準
- 耗料儲位
- 資源單位數
- 產能計量單位
- 員工號碼
- 職能類型
- 職能碼
- 層級開始
- 層級結束
- 比對規則

5. 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
料品版次	<p>此號碼指出某途程的修訂層級。 它通常與設計變更通知或設計變更單併用。 雖然系統不會執行檢查，但此途程的修訂層級應與相關 BOM 的修訂層級相符。</p> <p>系統並不維持此使用者定義值。</p>

人工工時

預計投入正規生產此料品的標準人工工時。

[途程主檔] 檔案 (F3003) 中的人工工時，代表所需特定員工數來完成此作業所需的總工時。安排現場作業和產品成本計算時，要將員工數乘上工時。

-- 畫面格式詳細說明 --

針對設備/ 工廠：

此為完成維護活動所須的估計工時。

機器工時

預計投入正規生產此料品的標準機器工時。

設定人工

預計投入正規完成生產此料品的標準設定工時。員工數不會影響此值。

工作中心

此一文數字代碼辨識一業務內您欲追蹤其成本的個別實體。例如：該業務單位可以是倉庫儲位、工作、專案、工作中心、分支或工廠。

您可將某業務單位指派至單據、實體、或個人，以供責任匯報之用。例如：系統會提供按業務單位之未結應付帳款和應收帳款報表，以便由負責部門追蹤設備。

業務單位之權限可能禁止您檢視您未被授權的業務單位資訊。

-- 畫面格式詳細說明 --

對設備使用者而言，此為負責完成維修活動的工藝/ 資源。

說明

某料品的簡短資訊；備註或說明。

投入產出

此代碼表示是否設定作業的投入或產出資源，或兩者皆設定。

有效值為：

Blank 沒有設定作業的投入或產出資源。

Cons 設定有投入作業的資源 (元件、成分)。

Prod 設定有作業的產出資源 (聯/ 副產品)。

Both 同時設定有作業的投入 (元件、成分) 和產出資源 (聯/ 副產品)。

備註：若此欄位反白顯示，則代表作業過程中有中間產品。

生產線/單元

此號碼可定義一個生產線或生產單元。

明細工作中心作業可在上述生產線或單元內定義。

員工數

此為一特定工作中心或製程操作的工作人數。

成本計算時，系統將 [製程主檔] 檔案 (F3003) 中的 [人工工時] 值乘以員工數，以算出總勞工數。

若 [基本載入代碼] 為 L 或 B，系統會使用總人工工時進行逆向排程。

若 [基本載入代碼] 為 C 或 M，系統會使用總機器工時進行逆向排程，且不考慮員工數。

-- 畫面格式詳細說明 --

現場作業管理：

[工單途程] 畫面格式的 [員工數] 欄位包括輸入在 [工作中心修訂] 畫面格式 (P3006) 中的值。於 [工單途程] 畫面格式中變更此欄位即可取代此值。

但 [工作中心修訂] 畫面格式上不會顯示此變更。

供應商

此料品之偏好供應商的通訊錄號碼。

成本類型

為每一料品指派成本元素的代碼。代碼結構的例子如下：

A1 購買的原料

B1 直接人工途程滾加

B2 設定人工途程滾加

C1 變動間接費用途程滾加

C2 固定間接費用途程滾加

Dx 外包途程滾加

Xx 額外項目如水電費

凡是選擇性的額外項目，均使用 Xx 額外項目類型作計算。

此成本結構允許無限制使用成本元素個數來計算替代成本滾加。

系統會將使用的成本元素與六個使用者定義的匯總成本集計之一比對其關聯性。

-- 畫面格式詳細說明 --

針對外包作業，輸入的值代表應與成本相關聯的成本元素。每一外包作業只能輸入一個成本元素。否則成本元素將包括所有作業的全部成本。某一作業收到物料後，系統將使用所有作業的全部成本來計算作業成本。

作業類型

用來辨識作業類型的使用者定義碼 (30/OT)。有效值包括：

A
替代途程

TT
移動時間

IT
閒置時間

T
文字內容

-- 畫面格式詳細說明 --

針對產品成本計算：

只計算作業類型碼是 [空白] 的作業。

設備號碼

代表資產的代號。請以下列格式輸入代號：

1
資產號 (一個電腦指派，八位數的數字控制號)

2
單位號碼 (十二字元的文數字欄位)

3
序號 (廿五字元的文數字欄位)

每項資產都有一個資產號碼。您可使用單位號碼和序號指定資產。若此為資料輸入欄位，您輸入的第一個字元將指出您輸入的是您系統定義的主要 (預設) 格式，還是其他兩種格式中之一種。出現在本欄位中首位的特殊字元，如 / 或 *，指出您所使用的資產格式。您在[固定資產]系統常數畫面格式上，為資產號碼格式指派特殊字元。

標準說明

此為指定給標準備註、訊息或一般敘述說明的一般費率和訊息代碼 (48/ SN)。

可使用此代碼於工單上新增指示性資訊。您可於 [一般訊息/ 費率類型] 檔案 (F00191) 中設定此欄位的代碼。

工作類型	<p>此使用者定義碼 (07/G) 定義您組織內的工作。</p> <p>您可連結薪資福利資訊與工作類型，並將該資訊套用於與該工作類型相關的員工。</p>
採購單(Y/N)	<p>決定 [工單產生] 程式 (P31410) 是否應為某途程中的轉包合約作業，建立一個採購單。有效值為：</p> <p>Y 是，請建立採購單。</p> <p>N 否，請勿建立採購單。</p>
下一作業	<p>此為可同時處理目前作業的作業號碼。</p>
良率百分比	<p>某步驟的計劃累積產量百分比。[計畫性良率更新] 程式使用此值更新途程的累積百分比和 BOM 中的作業報廢百分比。[物料需求計劃] 使用此步驟作廢百分比和目前元件作廢百分比，以規劃元件需求。</p>
累計良率百分比	<p>某步驟的計劃累積產量百分比。</p> <p>系統使用此值，為作業步驟中的元件調整作業步驟報廢百分比。它讓 MRP 系統可同時使用作業步驟報廢百分比和目前的元件作廢百分比，以規劃元件需求。</p>
重疊百分比	<p>指出連續型作業可以重疊的百分比數。</p> <p>輸入的某工序實際重疊百分比代表該作業重疊前一作業的百分比。</p> <p>例如：輸入 80% 即代表在重疊作業過程中，前一作業完成 20% 時下一工作即可開始。</p> <p>備註</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 重疊不會影響運轉和等候工時的計算。 2. 輸入的百分比必須等於或小於 100%。 <p>以整數輸入百分比：5.00 代表 5%。</p>

時間基準	<p>代表如何顯示產品的機器工時或人工工時的使用者定義碼 (30/TB)。</p> <p>時間基準碼指出每一途程步驟之機器工時或人工工時應使用的時間基準或費率。例如：每 1000 件產品需 25 小時，或每 10000 件產品需 15 小時。可在 [時間基準碼] 檔案中維護時間基準碼。</p> <p>系統使用 [使用者定義碼] 畫面格式上 [說明 - 2] 欄位的值 來進行 排程和成本計算。說明只解說相關的代碼，不用於計算。</p>
耗料儲位	<p>貨品將自此儲存位置移出。</p>
資源單位數	<p>生產一個料品所需生產線資源的單位數。</p>
產能計量單位	<p>用來表示某生產線產能的計量單位。</p> <p>例如：工時、沖壓數目、塗漆次數，依此類推。</p> <p>僅重複性處理使用此項目。</p>
員工號碼	<p>此號碼辨識一項 [通訊錄]</p> <p>系統的輸入值，例如一位員工、應徵者、參與人、客戶、供應商、承租人、或位置。</p>
職能類型	<p>此代碼可識別您要追蹤的員工職能檔案或類別。有效值為：</p> <p>01 培訓</p> <p>02 技能</p> <p>03 成就</p> <p>04 證書</p> <p>05 程度</p> <p>06 語言</p> <p>此為使用者定義碼 (05/CY)，但這些值是固定的且不能變更。</p> <p>因此，您所追蹤的每個職能都必須含有這些職能類型。</p> <p>您需要系統自訂功能才可以新增其它值到此清單。</p>

職能碼	此代碼可指出職能類型中的職能。例如：職能類型 "技能" 的職能，可能是 "C 程式設計" 或 "執行測試"。
層級開始	此值設定職能等級範圍選擇之規則準則所應包含的最低值。
層級結束	此值設定職能等級範圍選擇之規則準則所應包含的最高值。
比對規則	此欄位指出資源是否必須符合定義規則準則的要求。有效值為： 1 = 資源必須符合規則準則。 0 = 規則準則為選擇性。

輸入/ 變更途程 (P3003) 的處理選項

顯示頁籤

下列處理選項控制以下欄位是否顯示在途程表頭。

1. 生產線/ 單元

空白 = 畫面格式上的欄位不可使用

1 = 畫面格式上的欄位可使用

使用此處理選項來指定系統是否在途程表頭顯示 [生產線/ 單元] 欄位。 [生產線/ 單元] 號碼定義重複式製造過程中的生產線或單元。有效值為：

空白

請勿顯示 [生產線/ 單元] 欄位。

1

顯示 [生產線/ 單元] 欄位。

2. 途程類型

空白 = 畫面格式上的欄位不可使用

1 = 畫面格式上的欄位可使用

使用此處理選項來指定系統是否在途程表頭顯示 [途程類型] (40/TR)。

可依照您的機構所需自行定義途程類型。有效值為：

空白

請勿顯示 [途程類型]。

1

顯示 [途程類型]。

3. 批次數量

空白 = 畫面格式上的欄位不可使用

1 = 畫面格式上的欄位可使用

使用此處理選項來指定系統是否在途程表頭顯示 [批量] 欄位。批量所指乃是您預期此 BOM 或途程所能生產的完工數量。可根據預期的製成品數量，指定元件之不同數量。

有效值為：

空白

請勿顯示 [批量]。

1

顯示 [批量]。

預設值頁籤

此處理選項控制用作預設值的途程類型。

1. 途程類型

使用此處理選項來指定系統顯示的途程類型。途程類型定義在使用者定義碼 (40/TR) 中。可對照途程指示來定義途程類型。例如：

M

標準製造途程。

RWK

重工途程

RSH

緊急途程

若選取在途程表頭包括途程類型，則應套用相關的途程指示。

備註：[產品成本計算] 與 [產能需求計劃] 系統僅使用途程類型 M。

處理頁籤

下列處理選項控制是使用查詢或修訂模式來呼叫程式，以及是否更新 BOM 上的作業報廢百分比值和途程上的累計良率值。

1. 模式 - 處理中

0 = 查詢 (預設)

1 = 修訂

使用此處理選項來指定系統執行 [處理途程主檔] (P3003) 程式時使用查詢模式或修訂模式。若指定查詢模式，可新增途程但不能修訂現用的途程。

若指定修訂模式，可新增途程並能變更現用的途程。有效值為：

0

查詢模式 (預設)

1

修訂模式

2. 更新元件作業報廢百分比和累計良率。

使用此處理選項來指定更新作業良率百分比時，系統是否也更新該作業所用元件的下列對應欄位：

- BOM 修訂程式 (P3002) 中的 [作業報廢百分比]。
- 處理途程主檔程式 (P3003) 中的 [累計良率百分比]。

有效值為：

空白

請勿更新 [作業報廢百分比] 與 [累計良率百分比]。

1

更新 [作業報廢百分比] 與 [累計良率百分比]。

系統連結功能頁籤

下列處理選項控制傳出異動的處理。

1. 異動類型

使用此處理選項來指定系統提供給匯出處理或供應鏈排程和計劃應使用的異動類型。
異動類型屬使用者定義碼 (00/TT)，指定產率時程表的異動類型。

備註：如果不使用匯出處理，則空白為一有效值。

2. 傳出處理版本

使用此處理選項來指定當您自 [輸入/ 變更途程] 畫面格式存取 [傳出處理] 程式 (R3003Z10) 時，系統應使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用版本 ZJDE0001。

3. 前影像處理

使用此處理選項來指定系統是否為傳出變更異動寫入 [前] 影像。有效值為：

空白

請勿為變更異動寫入 [前] 影像。

1

請為變更異動寫入 [前] 影像。

版本頁籤

下列處理選項控制自 [輸入/ 變更途程] 程式呼叫下列程式時，系統應使用的版本：

1. BOM 修訂 (P3002)

使用此處理選項來指定當您自 [輸入/ 變更途程] 畫面格式存取 [BOM 修訂] 程式 (P3002) 時，系統應使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用版本 ZJDE0001。

2. 處理資產 (P1204)

使用此處理選項來指定當您自 [輸入/ 變更途程] 畫面格式存取 [處理資產] 程式 (P1204) 時，系統應使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用版本 ZJDE0001。

3. 處理料品主檔 (P4101)

使用此處理選項來指定當您自 [輸入/ 變更途程] 畫面格式存取 [料品主檔] 程式 (P4101) 時，系統應使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用版本 ZJDE0001。

4. 處理活動制成本計算工作臺 (P1640)

使用此處理選項來指定當您自 [輸入/ 變更途程] 畫面格式存取 [作業基礎制成本分析工作臺] 程式 (P1640) 時，系統應使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用版本 ZJDE0001。

► 欲輸入外包作業

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011)，選擇 [輸入/ 變更途程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支/ 工廠
- 料號
- 途程類型

2. 按 [選取]。

3. 在 [輸入途程資訊] 畫面格式上，填寫與外包作業有關的以下欄位：

- 供應商
- 成本類型
- 採購單(Y/N)

4. 按 [確定]。

更新元件報廢

自 [進階產品資料管理] 選單 (G3031)，選擇 [計劃良率更新]。

在製造過程的作業階段，常會出現材料上的損失。例如料品蒸發或在移動時損害到料品。由於作業中損失料品，您可執行 [計劃良率更新] 程式，更新材料數量和人工工時。

針對選取的作業，此程式使用作業計劃性良率百分比更新途程指示的累計百分比，以及 BOM 的作業報廢百分比。

在途程指示輸入作業計劃性良率百分比值。此值代表某步驟的計劃輸出良率百分比。系統使用此值，調整該步驟元件的作業報廢百分比。[材料需求計劃] 使用此步驟報廢百分比連同現有的元件報廢百分比，計劃元件需求。

系統更新途程指示的累計計劃性良率百分比。此值代表作業的預期料品生產量。是可用輸出與輸入數量的比值。此值可以小於 100%，是在一個或多個作業中所損失的。系統計算累計良率與工序的順序相反。系統使用此值增加人工工時，填補作業中的損失；若累計計劃性良率百分比大於 100%，則使用此值減少人工工時。

系統將更新 BOM 的作業報廢百分比值。作業報廢百分比代表每一個作業階段，產生的預期報廢材料數量。系統將最後一次作業至首次作業的良率百分比，以複合計算方式獲得此值。系統使用此值增加或減少材料金額，以因應作業中的損失。

範例：元件報廢

步驟	作業計劃性良率 %	累計計劃性良率 %	作業報廢 %
40	80	80%	$(100/80) - 100 = 25\%$
30	90	$0.80 \times 0.90 \times 100 = 72\%$	$(100/72) - 100 = 39\%$
20	100	$.72 \times 100 = 72\%$	$(100/72) - 100 = 39\%$
10	95	$.72 \times .95 \times 100 = 68\%$	$(100/68) - 100 = 47\%$

計劃良率更新 (R3093) 的處理選項

預設

為計劃良率更新輸入 [基準] 日期。若留為空白，將使用目前日期。

日期 01

處理前置時間

決定前置時間是任何製造或排程程序中的重要一環。針對任何採購或製造的產品，從訂貨到收貨，或從開始製造到完工期間都會有閒置時間。要考量此閒置時間，則必須估計額外的時間並將其包括在計劃之內。

為每一個途程步驟定義料品的前置時間，然後執行 [前置時間滾加] 程式 (R30822A) 來更新 [料品分支檔案] (F4102) 中的前置時間資訊。系統將前置時間資訊儲存在 [BOM 主檔] (F3002)。

可以在 [前置時間查詢] 畫面格式 (P30200) 查閱料品的實際本階前置時間與製造前置時間。此即為 [前置時間滾加] 程式 (R30822A) 在 [料品分支檔案] (F4102) 更新後的前置時間。計算的前置時間顯示在母項料品要求日期前的多少天，就應開始製造料件。

► 欲查閱前置時間

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 離散式製造] 選單 (G3011) , 選擇 [前置時間查詢]。

PeopleSoft
前置時間查詢 - 多階縮排

選取 尋找 關閉 畫面格式 報告 檢視 列印 工具

BOM 查詢 料件可供量 前置時間查詢

料號: 220 分支: M30 Touring Bike, Red

料品前置時間: 本階: 2 製造: 累計: 2 BOM 類型: M

版次: 標準日期: 03/10/17 跳到行: *

階層	第二料號	說明	本階	實際製造	實際原計	數量	計量單位	固定	變動	資料
<input type="checkbox"/>	1	2001	Cro-Moly Frame, Red	8		8	1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	.2	2004	Cro-Moly Frame	3		3	1 EA	V	I	
<input type="checkbox"/>	.3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	25			152 CM	V	B	
<input type="checkbox"/>	.3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	25			112 CM	V	B	
<input type="checkbox"/>	.3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	25			10 CM	V	B	
<input type="checkbox"/>	.2	9011	Paint, Red	4			225 ML	V	B	
<input type="checkbox"/>	.2	9031	Primer	4			225 ML	V	B	
<input type="checkbox"/>	.2	9026	Acid	2			3 LP	F	I	
<input type="checkbox"/>	.2	2005	Chain Stay	2		2	2 EA	V	B	
<input type="checkbox"/>	.3	9003	16 mm Cro-Moly	25			203 CM	V	B	

1. 在 [前置時間查詢 – 多階縮排] 畫面格式, 選擇 [前置時間查詢] 頁籤, 然後填寫以下欄位並按 [尋找] :

- 分支
- 料號

2. 在表頭區域查閱以下欄位 :

- 階層
- 製造
- 累計
- BOM 類型

3. 使用 [檢視] 選單，可變更系統如何顯示 BOM：

- 單階
- 多階
- 多階縮排

欄位說明

欄位	說明
本階	<p>此值表示生產流程中，一料品在指定階段上停留的前置時間，此值由 [工廠製造資料] 定義。</p> <p>系統以此值計算有固定前置時間的工單的起始日期。</p> <p>製造料品和採購料品之本階前置時間不同：</p> <p>採購料品 - 供應商接獲您的採購單後，此料品到達您的分支/工廠所需的日曆天數。</p> <p>製造料品 - 所有元件到齊後，該料品加工或組裝完成所需之工作天數。</p> <p>可於 [製造值輸入] 手動輸入本階前置時間，或用 [前置時間累加] 程式來計算此值。</p> <p>若要用 [前置時間累加] 程式來計算本階前置時間，您必須先在 [料品分支] 檔案 (F4102) 之 [製造前置時間量] 欄位輸入一數量。</p>
製造	<p>此為將一料品自最低階層元件製成最終組裝所需之總天數。</p> <p>此值乃所有製造料品之階層前置時間的總合，再加上其所有元件的最高製造前置時間。</p> <p>若須採購所有元件，則製造前置時間等於料品之階層前置時間。</p> <p>計算製造前置時間時，應採購料品的前置時間不算在內。</p> <p>您可手動輸入製造前置時間，或於執行 [前置時間累加] 程式時，讓系統計算此值。</p>

累計

此為將一料品自其最低層級元件製成最終組裝所需之總天數。
製造料品和銷售料品的計算方式不同。

製造料品 - 為所有製造料品之所有本階前置時間的總和，
再加上其所有元件的最高累計前置時間。

採購料品 - 此料品之本階前置時間。
計算累計前置時間時，會包括採購料品的前置時間。

可手動輸入此值，或執行 [前置時間累加] 程式讓系統計算此值。

BOM 類型

此使用者定義碼 (40/TB) 指派 BOM 類型。 可為不同類型的 BOM
指定不同用途。 例如：

- M 標準製造業 BOM
- RWK 重工 BOM
- SPR 稀有材料 BOM

除非您指定其他的 BOM 類型，否則系統在建立工單時，會在工單表頭輸入 BOM 類型 M。 系統讀取工單表頭上的 BOM 類型代碼，以決定要用哪一 BOM 來建立工單用料表。 物料需求計劃 (MRP) 使用 BOM 類型代碼，以辨識在貼上 MRP 訊息時要使用的 BOM。 現場作業管理、產品成本計算和 MRP 處理之批次作業 BOM 類型必須為 M。

產生前置時間

自 [進階產品資料管理] 選單 (G3031)，選擇 [前置時間滾加]。

必須產生 [材料需求計劃] 以及 [產能需求計劃] 系統的前置時間。 [前置時間滾加] 程式 (R30822A) 計算製造料品的計劃本階前置時間，並在 [料品分支檔案] (F4102) 中進行更新。
此程式計算下列的數值：

- 等候、移動和設定時間
- 每單位的前置時間
- 選取料品的本階、製造和累計前置時間。

計算每單位的前置時間時，處理選項的設定可以是：將途程的操作工時所除以的工作中心的員工人數或機器數量設為 1。此值取代工作中心的實際員工人數或機器數量。

請注意

不可使用預覽模式執行此程式。系統將按選取的處理選項更新記錄。變更前置時間影響到 [材料需求計劃] 和 [產能需求計劃] 系統。執行此程式不需資料選項，也不需變更資料排序。

前置時間滾加 (R30822A) 的處理選項

預設值

1. 輸入要處理的分支/ 工廠，留為空白則指所有的分支。

分支

2. 輸入途程生效的日期。空白則預設為今日。

基準日期

3. 計算等候和移動時數的本階前置時間

空白：使用工作中心時數

1：使用每日工作時數

4. 途程中的零等候/ 移動時數

4. 路徑中的零移動/ 佇列時數

空白 = 使用路徑中的零時數

1 = 使用工作中心主檔的時數

空白 - 使用來自途程的零時數。

1 - 使用來自工作中心主檔的時數。

5. 用 1 取代員工人數/ 機器數目。

空白 - 使用現存的員工人數/ 機器數目。

1 - 用 1 取代員工人數/ 機器數目。

重複式製造設定

重複式或額定製造來生產離散式產品，使用的技術為及時生產或流動生產線的生產。重複式製造的目的是使用特定生產線流程，達到連續生產混合的類似料品，而非使用傳統式的發放工單，附有單一料品固定數量及生產到期日。此製造方法適用於製造相互間差異較小，且須不斷大量生產的系列產品，例如照相機與電子產品。

而重複式製造是將生產線全部投入生產一種產品系列。同一系列的產品具有類似的元件與途程指示。通常，產品經由連續程序製造，生產線所需自庫存的往返移動較少。相關產品的工作中心設定與換線所需工時從而降低。

將工作中心與設備設計為符合製造某產品系列，且允許能快速變更設定。重複式製造環境按每小時所產單位數定義生產。而生產線的產能由限制作業所決定。限制作業指的是生產線上速度最慢的生產單元。為此生產線排程，需有辦法計劃、排序並平衡生產。平衡生產線極為重要，如此則工作負荷得以均勻分配，可使有不同限制作業的生產線製造混合產品。適當將混合產品排序，即保持生產線能連續高效率運作。

典型的混合產品並非大批的某項料品。而是一個產品系列，產品間的差異極小，使用最佳化排序的生產過程整合製造而成。例如當製造照相機時，機殼不變但其它組件如上方或下方的機身則可改變。生產線可將照相機混合生產的排序如下：3 個黑色，2 銀色，一個黑色有銀邊，3 個黑色，2 個銀色，一個黑色有銀邊，依此類推。此混合產品符合生產需求。

供應此產品系列的生產線，可按所需由存貨或另一個工作中心提取庫存而後供應給耗料處，或直接由外部供應商交貨給生產線。材料的多寡根據需求，而材料的移動由視覺提示所控制，此視覺提示即所謂的看板。使用看板授權進行生產來自於實際的需求。

重複式製造有下列益處：

- 減少在製品的庫存量
- 增加對客戶要求的回應
- 減少前置時間
- 庫存耗料與生產完工能密切配合
- 常用供應商的交貨與實際生產的需要能密切配合
- 非增值活動最小化

請注意

所有重複式製造環境所生產的料品，其在 [料品主檔] 程式 (P4101) 或 [料品分支檔案] (P41026) 程式中的 [訂購政策碼] 的值必須定義為 5。此值將料品定義為產率時程表所屬料品。

範例：製造腳踏車的車架

下列檔案示範在重複式製造業的某生產線作業：此生產線製造三種不同腳踏車的三種鋁車架。

耗料點	材料	工序	工作中心	說明
LA.10	50mm (厘米) 鋁管	10	R-112	切割為一定長度
		20	R-121	輾壓兩端
		30	R-122	鑽孔和放栓
LA.10	後輪組件 – 休閒式腳踏車	40	R-112	切割為一定長度
		50	R-121	輾壓兩端
		60	R-134	將後輪組件組裝
LA.70	前車燈、底部鋁管	70	R-101	焊接車架
LA.80	前叉 – 休閒式腳踏車	80	R-103	檢查焊接

重複式製造專業術語

下列主題說明了使用重複式製造應熟悉的專業術語：

生產線	生產線是排序製造某產品系列的生產作業。生產線定義為工作中心。構成生產線的作業不見得會是工作中心，則視其在途程指示中如何定義。生產線的產能則由生產線中的限制作業所決定。
BOM	在重複式製造環境生產的料品，其在 BOM 上的工序極為重要，工序確保將元件交送到生產線上所需的作業中。由於生產線設定為連續生產，故元件通常是以反扣料方式，在特定的結算點或在完工時設定被消耗。
途程指示	母項料品的途程指示中，定義有生產線與其包含的作業或工作中心之間的關係。途程指示中 [生產線/ 生產單元] 欄位中的號碼，建立每一個作業與其生產線間的關聯。耗料點即為庫存儲位，生產線自此提取必要元件，在特定作業上生產母項料品。途程指示必須辨識此耗料點，確保生產線可隨時提取所需庫存。當系統採取反扣料方式自耗料點發放庫存時，將觸發看板 (視覺提示)，如此在耗料的同時即補充庫存。
看板	看板為使用標準容器或批次大小的及時生產方法，。它屬於拉式系統，意即由工作中心或儲位發出提取料件的訊號，以便自供貨工作中心，庫存儲位或供應商提貨。此訊號提醒製造部門或供應商，遵照 [看板主檔] (F3016) 中定義的標準批量，製造或提供所需料件。
料品與生產線的關係	料品與生產線的關係，是定義在重複式製造環境生產的料品，與生產此料品的生產線兩者之間的關係。每一個關係定義生產線需要生產某最終產品所需的資源單位數。

設定班次資訊

必須在下列三項中，辨識重複式製造的特定班次資訊：

- 製造常數
- 工作中心
- 工廠作息表

在製造常數中設定資訊，用於辨識工廠一天按班次作業的工時。使用 [製造常數] 程式 (P3009)，建立您分支/工廠的專屬班次。每 24 小時期間，可辨識多達 6 個班次。但每日工時只根據列出的前三個班次計算而得。

必須按班次定義工廠作息表，如此系統才可使用這些作息表，按班次排程並將生產線排序。要提高工廠產能，就應該是不止一個班次運作生產線，並且在一週內不同的日子運作不同的生產線。系統使用這些作息表，在重複式製造中按班次進行生產線排序。[班次] 所用作息表不會用於 [配銷需求計劃]、[主生產時程] 以及 [材料需求計劃] 中。

若尋找的月份或年度不存在，通常工作天的預設值是星期一至星期五，而週末是星期六和星期天。而假日是由使用者自行決定。

請輸入與您工作現場設施相關的生產線資訊。輸入到 [工作中心修訂] 程式 (P3006) 的任何每班次工時，均可取代 [工作現場製造常數] 檔案 (F3009) 中的所有每班次工時資訊。

亦可設定資源單位數，指出某一日在工作中心的某特定班次產能。使用 [工作中心資源單位數] 程式 (P3007) 來辨識工作中心的其它班次。

備註

當新增班次的資源單位數，系統也會新增一空白班次，代表所有班次的總和。

請同時參考：

[產品資料管理手冊] (Product Data Management Guide) 的下列標題：

- 設定工廠作息表 (Setting Up a Shop Floor Calendar)，以取得有關設定班次作息表的資訊。
- 輸入工作中心 (Entering Work Centers)，以取得有關設定工作中心班次的資訊。

► 欲在製造常數中設定班次

自 [產品資料管理設定] 選單 (G3041)，選擇 [製造常數]。

1. 在 [處理製造常數] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 跳至分支/工廠

- 點選分支/ 工廠，然後按 [選取]。

PeopleSoft.

製造常數修訂

確定 取消 工具

分支/工廠 M30 Eastern Manufacturing Center

製造常數 班次 承諾控制 成本計算選擇

每日工時 16.00

時數	班次碼	說明
8.00	1	Days
8.00	2	Second Shift
0.00		No Shift
0.00		No Shift
0.00		No Shift
0.00		No Shift

- 在 [製造常數修訂] 畫面格式，按 [班次] 頁籤，然後填寫以下欲設定的所有班次欄位：

- 時數
- 班次碼

最多可以輸入六個不同班次的工時。但在 [每日工時] 欄位顯示的值僅是前三個班次輸入工時的總和。

- 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
工作時數	此為該製造工廠的每日作業工作時數。
班次碼	<p>此使用者定義碼 (00/ SGH) 辨識每日的工作班次。</p> <p>薪資系統中，您可用班次碼於工時卡上增加時薪的百分比或金額。</p> <p>薪資和工時輸入中：</p> <p>若員工的工作班次有班次費率差異，請在此員工主檔記錄輸入班次代碼。</p> <p>若於此員工的主檔記錄輸入班次，則在輸入時間時，就不必在工時卡上輸入代碼。</p> <p>若員工臨時調班，請於個別工時卡上輸入班次碼，以取代預設值。</p>

► 欲設定資源單位數

使用以下其中一種導覽方式：

若使用 [現場作業管理] 系統，可自 [現場作業管理設定] 選單 (G3141) 選擇 [輸入/變更資源分佈]。

若使用 [企業資源管理] 系統，可自 [勞工計劃] 選單 (G1324) 選擇 [工藝資源數量]。

1. 在 [處理資源單位數] 畫面格式上，填寫以下欄位：

- 分支/ 工廠
- 工作中心
- 月份
- 年度

2. 欲指定某特定班次，請填寫以下欄位：

- 班次

3. 按 [尋找]。

- 點選一個記錄，然後按 [選取]。

輸入/變更資源分佈 - [工作中心資源單位修訂]

檔案(E) 編輯(E) 偏好設定(P) 畫面格式(M) 視窗(W) 說明(H)

確... 取... 顯... 關... 連接 ▼ 工作... OLE ... 網際...

工作中心: R-A1 Frame Line 1 分支/工廠: M30

月份/年度: 1 0 世紀: 20 計量單位: WU 班次:

星期日	星期一	星期二	星期三	星期四	星期五	星期六	效率
						1	100.00
2	3	4	5	6	7	8	
9	10	11	12	13	14	15	
16	17	18	19	20	21	22	使用率
23	24	25	26	27	28	29	100.00
30	31						
							0
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	資源單位總數
0	144	144	144	144	144	0	
0	144						3,024.00

- 在 [工作中心資源單位修訂] 畫面格式，填寫以下欄位：

- 資源單位總數

- 填寫以下選填欄位：

- 效率
- 使用率

- 按 [確定]。

- 請查閱以下欄位：

- 班次

備註

若 [班次] 欄位留白，您無法手動變更其值。[班次] 的欄位值是空白時即代表某特定期間，工作中心的所有班次。

9. 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
資源單位總數	此月份的資源總單位數。
效率	<p>代表工作中心作業效率的使用者定義的值。</p> <p>此值通常代表員工工作效率。若在此欄位輸入值，而工作現場 [製造常數] 檔案 (F3009) 的 [按工作中心效率修改成本] 欄位設定值為 Y，系統將根據直接人工成本 (B1) 計算出的成本，建立新的成本元素 (B4)。</p> <p>例如：常數若設定為 Y，此欄位的值是 80%，直接人工成本是 10，系統會在 [料品成本元素新增] 檔案 (F30026) 中，為 2 建立新的成本元素 (B4)。</p> <p>[重整資源單位數] 程式亦使用此值為計算額定產能的預設值。</p> <p>以整數輸入百分比。例如：輸入 80.00 以代表 80%。</p> <p>備註：系統預計為每一作業輸入的途程時間是完成該作業的實際時間。效率不會影響總成本。但效率會導致將某些成本重新指派到其它成本元素。效率也不會改變工單的期間長度或其逆向排程。</p>
使用率	<p>表示某工作中心使用度的百分比。此值通常代表機器使用度。是生產活動直接記到帳上的時間與計劃的時間的比值。</p> <p>[重整資源單位數] 程式亦使用此值為計算額定產能的預設值。</p> <p>以整數輸入百分比。例如：輸入 80.00 以代表 80%。</p>

工作中心資源單位數 (P3007) 的處理選項

預設

1. 輸入成本中心資源單位的預設計量單位。若留為空白，將使用 HR 作為預設的計量單位。

計量單位作為輸入

工作天日曆 (P00071)

設定看板

看板支援及時製造的概念，但不僅是使用在重複式製造業中。在離散式製造環境中，亦能有效使用看板的概念。

在簡單的製造環境中，看板可用來替代 [材料需求計劃]。雖然可替代，但仍應繼續執行 [材料需求計劃] (MRP) 以產生整體性的需求。[材料需求計劃] (MRP) 提供所有的計劃解決方案，建立內部和外部的客戶/ 供應商之間的關係。看板通常為根據拉式系統而非推式系統的執行工具。

若欲使用看板 (視覺提示) 控制材料的移動，必須先辨識料品，然後需製作並列印看板卡。這些工作專為降低在製品的庫存量而設計。

看板允許您自下列四個來源提取材料：

- 工作中心
- 庫存
- 供應商
- 外包組裝

看板執行過程中，當耗料工作中心發出需要更多料件的訊息時，系統即尋找或製作一份工單。提取庫存材料建立轉倉動作。耗料點需要材料供應，故必須要有採購單或需製作新的採購單。

看板提供自動的幕後異動，可排除大量所須的文書工作以及資料輸入。看板的設計也包括耗料時付款給提供料品的供應商。耗料時付款為生產線上的作業定義後才付款給供應商的程序。此檢查點出現後，將啟動付款給供應商的異動。

設定看板控制的料品

看板代表在生產線的特定地點，預先決定的元件數量。

備註

看板料品的定義與其它料品相同。但是，如果設定的看板料品其來源類型為 4 (外包組裝)，則該料品的儲存類型必須定義為 O，代表特殊處理碼。

除了在 [料品分支檔案] (F4102) 為看板料品建立的料品分支記錄之外，您也必須定義一個耗料點 (料品轉移後被消耗的地點) 和一個供應點 (料品的原始儲位，根據料品是製造或採購所得，可以是完工或驗收地點)。看板的來源或提供處可以是庫存儲位 (通用品)、工作中心 (製造的子組件) 或是驗收地點 (採購品)。

啟動任何看板異動前，必須在 [看板主檔修訂] 程式 (P3016) 中設定料品的看板主檔記錄。將料品設定為看板料品後，在 [看板主檔] 中需定義來源類型，指明如何供應該看板料品。例如：若來源或供應是經由製造而得 (料品屬子組件)，當最後的看板卡簽出後，系統將製作工單或產率時程表。也可定義看板料品的轉倉屬一個階段或兩個階段的步驟。若轉倉屬一個階段，完工工單或驗收採購單將直接轉移到耗料點。若看板設定為兩個階段的看板，看板卡處理中所要求的材料則需要其它的 [完工] 異動，以確保耗料點所需的材料已準備妥當。此選項允許轉移到製造作業中的材料，在消耗之前有被測試的機會。

設定看板主檔記錄時，可手動輸入看板容量，或使用 [看板容量計算] 程式 (R30450)。若在 [看板主檔修訂] 畫面格式輸入看板容量，請參考所定義的料品補貨前置時間，然後確定輸入的料品數量遠超過消耗所需的數量。

► 欲設定看板控制的料品

自 [產品資料管理設定] 選單 (G3041) , 選擇 [看板主檔修訂]。

1. 在 [處理看板主檔] 畫面格式 , 填寫以下欄位並按 [新增] :

- 料號
- 消費分支
- 供應分支
- 消耗儲位
- 提供儲位

看板代號	供應位置分部/場所	看板容量	計量單位	補貨前置時間	來源類型	階級	供應商	生產線/單元辨識碼	裝箱容量	取
<input checked="" type="checkbox"/>	560 M30	100	EA	16.00	2	1			100	0
<input type="checkbox"/>	599 M30	100	EA	16.00	2	1			100	0

2. 在 [看板主檔修訂] 畫面格式 , 自 [畫面格式] 選單選擇 [新增列]。

3. 填寫以下欄位 :

- 供應位置分部/場所
- 看板容量

備註

系統將產生看板代號。

若將使用 [看板容量計算] 程式 (R30450) 計算容量，可將 [看板容量] 欄位留白。

- 計量單位
 - 來源類型
 - 裝箱容量
-

備註

若有容器大小的限制，請輸入容器大小。

4. 填寫以下選填欄位：

- 補貨前置時間
 - 階段
 - 供應商
-

備註

若使用來源類型 3 (供應商)，請填寫供應商欄位。

- 生產線/單元辨識碼
-

備註

若料品為重複性使用的料品，此欄位將辨識需要此料品的生產線。

- 取代
若啟動取代代碼，執行計算程式時系統將不會更新記錄。
- 收貨
- 看板卡數量

備註

看板容量除以容器大小即得看板卡的數量。

5. 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
消費分支	表示分支/工廠或工作中心，通常以業務單位來定義之。 預設值來自 [預設儲位和印表機] 檔案。
供應分支	此號碼辨識分支、工廠、工作中心或業務單位。
消耗儲位	貨品將移動自此儲存位置。
供應儲位	貨品將自此儲存位置移出。
供應位置分部/場所	此號碼辨識分支、工廠、工作中心或業務單位。
看板容量	看板的總容量。
計量單位	此使用者定義碼 (00/ UM) 指示要如何表示庫存料品的數量，如 CS (箱) 或 BX (盒)。
來源類型	代表看板投入點類型的代碼。有效值為： 1 工作中心 2 庫存 3 供應商
裝箱容量	受看板管制環境下的裝箱容量。

補貨前置時間

耗料儲位取得供應儲位提供補貨看板所需要的時間。

只有在 [現場作業管理] 使用看板卡時才使用此值。

階段

此代碼指出系統將完工單位數由投入點轉移至耗料點時使用的轉移方法。
有效值為：

- 1 同階段轉移。看板料品用盡與料品轉移同時進行。
- 2 二階段轉移。看板料品用盡後即進行庫存調撥。

供應商

此號碼辨識一項 [通訊錄] 系統的輸入值，例如一位員工、應徵者、參與人、客戶、供應商、承租人、或位置。

生產線/單元辨識碼

此號碼可定義一個生產線或生產單元。
明細工作中心作業可在上述生產線或單元內定義。

取代

用此代碼鎖定看板容量和數量，以防止看板計算程式將其變更。
有效值為：

- 0 系統重新計算看板容量
- 1 系統不再重新計算看板容量

收貨

此代碼用來指出系統是否在看板簽到時執行簽收處理。有效值為：

- 0 系統不會執行簽收處理
- 1 系統執行簽收處理

看板卡數量

定義看板卡數量的代碼。每張卡代表一個容量容器。
看板容量除以容器容量大小等於看板卡數量。例如：4 個裝箱有 100 個看板，每個看板包含 25 個元件。則此看板有 4 張看板卡，4 之 1；4 之 2；4 之 3；4 之 4。

產生看板

自 [產品資料管理設定] 選單 (G3041)，選擇 [看板容量計算]。

在 [看板主檔修訂] 設定料品後，可使用 [看板容量計算] 程式 (R30450) 計算看板的容量。
若已手動輸入看板容量，可啟動 [看板主檔修訂] 中的取代代碼，以防止系統自動更新 [看板主檔] (F3016)。

產生看板時，請定義程序如下：

- 指定程式使用預覽或最終模式。
- 列印看板卡。
- 列印異常報表。
- 使用最終模式則應更新 [看板主檔]。
- 除了 [料品分支檔案] (F4102) 中定義的安全存量，還須另外再指定。
- 控制系統可以變更的看板容量的百分數。
- 指定需求的來源，譬如 [材料需求計劃] (MRP)/ [主生產時程] (MPS) 的需求，或是需求時柵規則。
- 指定一個使用者定義的程式來計算看板容量。

看板容量計算 (R30450) 的處理選項

處理 1

處理控制：

1. 輸入 1 來計算看板大小。

2. 模式

空白 = 預覽模式

1 = 最終模式

3. 輸入 1 來列印看板卡。

4. 輸入 1 來列印看板卡例外報表。

處理 2

5. 輸入理想的安全存量，用每日產量的百分比來表示。(15 = 15%)

安全存量

6. 輸入用百分比來表示的範圍，在此範圍以上或以下，看板均不應變更。(15 = 15% 以上或以下)

過濾器控制

處理 3

7. 看板平均每日需求量：

輸入 1，選擇 MPS/ MRP 理想需求量的總和；輸入 2，選擇較 MPS/ MRP 理想需求量為高的數量。若沒有選擇需求量，則會使用料品的計劃性時柵規則。

預測

銷售單

確認工單

計劃訂單

生產力計劃

處理 4

8. 輸入相當於一天的時數。(預設時數是 8)

時數：每日工作時數

9. 輸入日期範圍以使用於計算平均每日需求量。

開始日期 (必填)

結束日期 (必填)

10. 輸入看板大小計算程式的程式名稱。

使用者定義程式

連續式製造

連續式製造生產的產品如液體、纖維製品、粉末物品或氣體。而藥品、食物與飲料就是典型的連續式製造產品，在製造業市場的佔有率很高。這一類的產品通常經由以下兩個步驟製成：

- 混合或融合
- 裝填或包裝

中間步驟如各類加工醃製、燒烤或其它準備工作亦有可能發生。中間產品提供在特定時間，追蹤在工作中心的任一作業的產量。可按料品或按數量，定義中間產品的計量單位。也可以為每一個作業設定一個中間產品，但不能為途程指示的最終作業定義中間產品。

連續式製造使用配方或處方，資源或成份。資源在製造過程中可被消耗或生產。連續式製造過程所生產的產品稱為聯產品與副產品。過程中使用的配方或處方，其元件數量可因等級或效果量有所變更。

連續式製造包含以下不同類型的程序：

批次處理 批次處理時，將依照製造容器大小、生產線速率或標準製造所需時間長短，決定以標準製造工時為準生產產品，或是分批製造。由於製成的產品壽命周期短暫，料品的生產排程工時也短。典型的料品如：藥品：食物、墨水、膠水、油或化學藥品以及油漆。批次處理時可能產生聯產品與副產品。

連續式處理 連續式處理的生產期一般會延長，使用指定的設備製造單一的产品或類似的產品系列。此種製造方法的特徵是計劃困難，控制產量與良率的差異也困難。常見的是石油為基層的產品或蒸餾海水。連續式處理較批次處理更適合生產聯產品與副產品。

此外，製造策略與離散式製造也相似，例如是重複式或 [接單式] (例如：接單生產、接單組裝生產、接單設計生產) 的製程。通常，批次與連續式處理方法都需要保存大量的記錄，其中包括製程中的產品品質與誤差範圍值，同時可供嚴格的批次追溯與追蹤之用。

並非所有的製程在計劃、排程與生產時都依照主計量單位。為解決此問題，[現場作業管理] 系統具有完整處理計量單位的功能。

大多數的輸入程式，在數量欄位旁都有計量單位，而計量單位連同數量是儲存在資料庫檔案中。與現場作業相關的輸入畫面格式，系統均會使用 [料品主檔] (F4101) 的以下四個欄位作為畫面格式上的預設值：

- 元件計量單位
- 生產計量單位
- 主要計量單位

- 次要計量單位

三類計量單位中，[主要計量單位] 欄位的值必須最小。若作業中存在中間產品，只要設定有計量單位轉換，則中間產品可使用任何有效的計量單位。

連續式製造專業術語

使用連續式製造前，應先熟悉與其相關的下列專業術語：

聯產品	許多製程步驟生產多個產品。使用特定成份所定義的製程步驟，生產的產品稱為聯產品。聯產品通常是公司售予客戶的主要產品。例如石墨潤滑劑製程產生兩種聯產品：家用與石墨潤滑劑。[材料需求計劃] 會將聯產品的需求計劃在內。
副產品	製程步驟中殘餘或偶發產生的產品稱為副產品。公司可採取回收或銷售方式處理副產品，亦可作為其它用途使用。例如石墨潤滑劑製程產生一種副產品：沉泥。[材料需求計劃] 不會將副產品的需求計劃在內。
成份	成份可以是原料或某料品，連續式製造將成份合成以生產最終產品。通常原料是採購而得。
中間產品	<p>中間產品提供在特定時間，追蹤在工作中心的任一作業的產量。可按料品或按數量，定義中間產品的計量單位。可以為每一個作業設定一個中間產品，但不能為途程的最終作業定義中間產品。可以手動貼附中間產品。中間產品不會儲存在庫存、售予客戶或在 [材料需求計劃] (MRP) 的計劃中。</p> <p>發酵液體即為中間產品的一個例子。液體發酵需經過一段時間，之後才能蒸餾。此液體並非製成品，而是參與下一個作業的料品。</p>
製程途程指示	製程的途程指示詳細說明某特定製程料品的製造方法。包括作業與工序，工作中心以及設定與操作的標準。亦可以定義操作員的技能水準、檢驗作業與測試需求。
替代品	在生產過程欠缺主料品時，系統使用替代品來取代。製程中，可以定義單一成份的替代品。替代品存在的原因是因為品質的考量、庫存的缺料或供應商交貨出問題。
替代作業	製作過程中，取代料品正常作業的即為替代作業。您可定義在有需要時才執行替代作業，例如烘箱 A 無法使用時，使用烘箱 B。此資訊協助現場工作人員，[產品成本計算] 或計劃以及執行系統則不會用到此資訊。

批次處理

批次處理代表料品以固定數量或批次方式生產。食品、石油以及藥品工業都使用批次處理。可使用批次處理，根據所需料品的數量以及批量，分別定義不同的製程 (不同數量其製程不同)。

百分比 BOM

當成份的數量在製程批量中是以百分比表示時，可使用百分比 BOM 定義製程。系統處理百分比的資訊如下：

- 將成份百分比乘以批量，所得是以批量計量單位表示的成份數量。
- 將此轉換成以成份計量單位表示的成份數量。

系統使用下列方法儲存成份的數量：

- 計算成份在批量中所佔百分比。
- 將批次計量單位轉換為成份計量單位，然後儲存該成份的數量。

要能正確使用百分比 BOM，必須設設計量單位轉換。也應確認所有元件都能轉換成批量的計量單位。

連續式製造範例

以下為連續式製造的不同範例。

石墨潤滑劑批次製程

下圖說明在各個工序中的成份和途程指示，以及石墨潤滑劑批次製程所產生的聯/ 副產品。

石墨潤滑劑生產的製程



百分比製程

下列中的母項料品是汽水，批量是 300 GA (加侖)。

元件	數量	計量單位	固定或變動
香精	50	GA (加侖)	%
水	40	QT (夸脫)	%
濃縮物	10	LT (公升)	%

系統計算下列的數值：

計算百分比 (%) 並轉換成批次計量單位	儲存		
香精	= .5 X 300	= 150 GA (加侖)	150 GA (加侖)
水	= .4 X 300	= 120 GA (加侖)	480 QT (夸脫)
濃縮物	= .1 X 300	= 30 GA (加侖)	114 LT (公升)

按照每一個成份所佔百分比計算出的加侖數，系統將此加侖數轉換成百分比處理上所列各成份的計量單位。此例中，系統計算出批量中水和濃縮物這兩項成份分別是 120 GA (加侖) 和 30 GA (加侖)。系統將此數值分別轉換為成份各自的計量單位，儲存為 480 QT (夸脫) 和 114 LT (公升)。

馬鈴薯片連續製程

下圖說明在各個工序中的成份和途程指示，以及馬鈴薯片連續製程所產生的聯/ 副產品。

馬鈴薯片生產製程



成份	途程指示	聯產品與副產品
馬鈴薯切片	10 澱粉 — 沖洗馬鈴薯	
	20 去水	副產品 = 廢水
	30 加水並浸泡	
	40 去水	副產品 = 廢水
炸油	50 油炸	副產品 = 油炸後的食用油
調味品	60 加調味品	
	70 包裝	
氮氣	80 加防腐劑	聯產品 = 馬鈴薯片

處理製程

公司使用連續式製造，必須為產品計算成本、計劃並排程。連續式製造所使用的配方或處方，在批次製程或連續製程中為成份加值。下列為製程包括的活動項目：

- 混合成份
- 分離成份
- 組合成份
- 成份產生化學反應

可使用製程為基準，製作 [現場作業管理] 系統的工單用料表。製程包括成份關係與途程指示。成份關係定義與成份有關的資訊，包括有效日期、固定與變動數量、等候與移動時間。

在 [輸入/ 變更製程] 畫面格式，定義製程料品及其成份。關係亦決定聯產品、副產品、中間產品以及替代品的資訊。

您可定義使用製程途程指示生產製造件的必要步驟。途程指示定義工作中心與人工標準。製程途程指示在產能需求計劃與產品成本計算中極為重要，並能評量生產效率。

組合下列檔案的資訊以定義製程：

- 工作現場製造常數檔案 (F3009)
- 料品主檔 (F4101)
- 工單途程檔案 (F3112)
- 料品分支檔案 (F4102)

所定義的製程將儲存在 [BOM 主檔] (F3002)，任何變更將儲存在 [BOM 變更檔案] (F3011)。製程作業儲存在 [途程主檔] (F3003)。

準備工作

- 欲使用批次處理，請啟動 [輸入/ 變更製程] (P3003) 與 [輸入/ 變更 BOM] (P3002) 的批次功能。

輸入製程

使用 [輸入/ 變更製程] 程式輸入製程。定義的製程料品與成份相關。關係亦決定聯產品、副產品、中間產品以及替代品的資訊。也應輸入批次資訊，如製程的批量與計量單位。

► 欲輸入製程

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [新增]：

- 分支/ 工廠
- 料號

PeopleSoft. 輸入製程資訊

確定 刪除 取消 畫面格式 列 檢視 工具

製程 5000 分支/工廠 M30 Lubricant Process

批量 EA

標準日期 生產線/單元 途程類型 M

料品版次 圖號 跳到工序

記錄 1 - 1 自訂柱

<input checked="" type="checkbox"/>	工作中心	工序	說明	人工工時	機器工時	設定人工	投入產出	等候時數	移動時數	生產線/單元	生效日期
<input checked="" type="checkbox"/>											

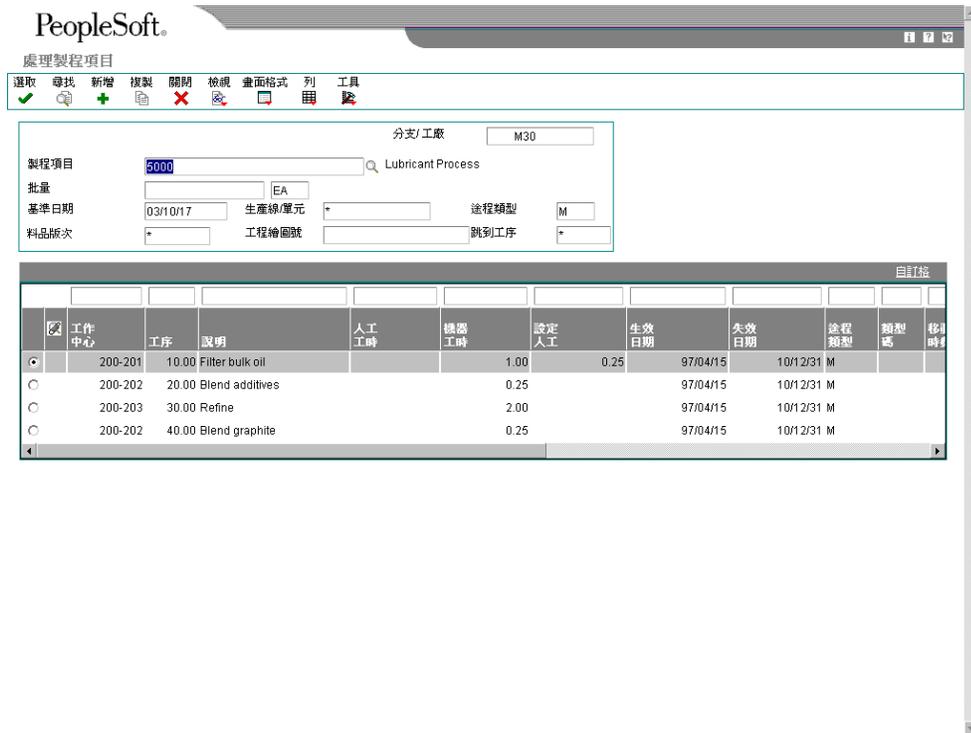
2. 在 [輸入製程資訊] 畫面格式上，填寫以下選填欄位：

- 途程類型
- 生產線/單元

3. 欲輸入批次資訊，填寫以下欄位並按 [確定]：

- 批量
- 計量單位

4. 新製程將顯示在 [處理製程] 畫面格式。



輸入製程作業

輸入製程後，必須輸入製程作業。此作業定義製造製程料品的必備工作中心與人工標準。欲輸入製程作業，請提供以下資訊：

- 製程的工作中心與工序
- 所需的機器、人工、設定、移動與等候時間。
- 設定為外包的作業，必須指定供應商及指明需要採購單。

備註

選取 [處理途程主檔] (P3003) [列] 選單上的 [工作中心] 選項，可以存取某特定作業的工作中心資訊。

若使用作業基礎制成本法，可輸入每一個工序的活動碼，用來指示系統如何為作業分攤成本。欲啟動 [活動碼] 欄位，請在 [進階成本會計常數] 程式 (P1609) 勾選作業基礎制成本法。

► 欲輸入製程作業

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，為欲輸入作業的製程填寫以下欄位，然後按 [新增]：

- 分支/ 工廠
- 料號

2. 在 [輸入途程資訊] 畫面格式上，填寫以下欄位：

- 工作中心
- 工序
- 人工工時
- 機器工時
- 設定人工
- 等候時數
- 移動時數

3. 填寫以下選填欄位後按 [確定]：

- 標準說明
- 生產線/單元
- 生效日期
- 失效日期
- 員工數
- 作業類型
- 設備號碼
- 結算點碼
- 工作類型
- 下一作業

- 良率百分比
- 重疊百分比
- 時間基準

欄位說明

欄位	說明
工作中心	<p>此文數字代碼辨識一業務內您欲追蹤其成本的個別實體。例如：該業務單位可以是倉庫儲位、工作、專案、工作中心、分支或工廠。</p> <p>您可將某業務單位指派至單據、實體、或個人，以供責任匯報之用。例如：系統會提供按業務單位之未結應付帳款和應收帳款報表，以便由負責部門追蹤設備。</p> <p>業務單位之權限可能禁止您檢視您未被授權的業務單位資訊。</p> <p>-- 畫面格式詳細說明 --</p> <p>對設備使用者而言，此為負責完成維修活動的工藝/資源。</p>
工序	<p>此號碼指示作業的順序。</p> <p>在路徑指示中，此號碼安排一料品在製造過程中，建造或組裝步驟的順序。</p> <p>您可按作業追蹤成本或計算時間。</p> <p>在用料表 (BOM) 上，若製造或組裝過程需要特殊組成部份時，此號碼會指定其路徑步驟。在為此料品建立路徑指示後，您便可定義作業順序。 [現場作業管理] 系統會按作業過程在反扣料/預扣料中使用此號碼。</p> <p>在設計變更訂單中，此號碼安排設計變更時組裝步驟的順序。</p> <p>重複製造時，此號碼辨識生產一料品時排定的順序。</p> <p>您可於 [跳至] 欄位輸入您希望開始顯示資訊的作業順序。</p> <p>您可使用小數在現有步驟間加入新步驟。如使用 12.5 在步驟 12 和 13 間加入一步驟。</p>

人工工時	<p>預計投入正規生產此料品的標準人工工時。</p> <p>[途程主檔] 檔案 (F3003) 中的人工工時，代表所需特定員工數來完成此作業所需的總工時。安排現場作業和產品成本計算時，要將員工數乘上工時。</p> <p>-- 畫面格式詳細說明 --</p> <p>針對設備/ 工廠：</p> <p>此為完成維護活動所須的估計工時。</p>
機器工時	<p>預計投入正規生產此料品的標準機器工時。</p>
設定人工	<p>預計投入正規完成生產此料品的標準設定工時。員工數不會影響此值。</p>
等候時數	<p>估計工單在工作中心等候和在工作中心之間運轉的總時數。</p> <p>系統將此值儲存在 [料品分支] 檔案 (F4102) 中。可以使用 [前置時間滾加] 程式來計算此值，或人工輸入此值。執行 [前置時間滾加] 程式時，系統將取代人工輸入值，而在檔案中顯示計算出來的值。</p>
移動時數	<p>在同一個工作中心，將工單由一個作業過程運轉到下一個作業過程所需的計劃時數。</p> <p>若 [途程主檔] 中的時數值是空白值，系統將擷取工單途程中的值為預設值。系統僅在進行變動性前置時間料品的逆向排程時使用上述值。</p>
生產線/單元	<p>此號碼可定義一個生產線或生產單元。明細工作中心作業可在上述生產線或單元內定義。</p>

生效日期

此日期表示下列項目之一：

- BOM 某元件用料的生效時間
- 某料品的途中，一途程步驟生效的時間。
- 某產率時程表的生效時間

預設值為系統今天的日期。

您可輸入未來的生效日期，讓系統規劃未來的變更。未來將失效的料品，仍可由 [產品成本計算]、[現場作業管理]，和 [產能需求規劃] 記錄並承認。[物料需求計劃] 系統決定有效元件的根據是有效日期，不是 BOM 修訂階層。有些畫面格式根據您輸入的有效日期顯示資料。

失效日期

此日期表示下列項目之一：

- BOM 某元件用料的失效時間
- 某料品的途中，一途程步驟失效的時間。
- 某產率時程表的失效時間

預設值為 [世紀變更年] 中 [資料辭典] 所定義預設年的 [十二月卅一日]。您可輸入其它生效日期，讓系統規劃未來的變更。未來將失效的料品，仍可由 [產品成本計算]、[現場作業管理]，和 [產能需求規劃] 記錄並承認。[物料需求計劃] 系統決定有效元件的根據是有效日期，不是 BOM 修訂階層。有些畫面格式根據您輸入的有效日期顯示資料。

員工數

此為一特定工作中心或製程操作的工作人數。

成本計算時，系統將 [製程主檔] 檔案 (F3003) 中的 [人工工時] 值乘以員工數，以算出總勞工數。

若 [基本載入代碼] 為 L 或 B，系統會使用總人工工時進行逆向排程。

若 [基本載入代碼] 為 C 或 M，系統會使用總機器工時進行逆向排程，且不考慮員工數。

-- 畫面格式詳細說明 --

現場作業管理：

[工單途程] 畫面格式的 [員工數] 欄位包括輸入在 [工作中心修訂] 畫面格式 (P3006) 中的值。於 [工單途程] 畫面格式中變更此欄位即可取代此值。但 [工作中心修訂] 畫面格式上不會顯示此變更。

作業類型

用來辨識作業類型的使用者定義碼 (30/OT)。有效值包括：

A

替代途程

TT

移動時間

IT

閒置時間

T

文字內容

-- 畫面格式詳細說明 --

針對產品成本計算：

只計算作業類型碼是 [空白] 的作業。

結算點碼

針對運作的工作中心，結算點碼用來表示是否進行此工作中心的人工、物料或兩者的反扣料動作。若不欲取代途程記錄，系統即使用工作中心值為預設值。有效碼為：

0 工作中心不會進行反扣料動作

B 進行人工、物料的反扣料動作

M 只進行物料的反扣料動作

L 只進行人工的反扣料動作

P 只進行物料的預扣料動作

工作類型

此使用者定義碼 (07/G) 定義您組織內的工作。您可連結薪資福利資訊與工作類型，並將該資訊套用於與該工作類型相關的員工。

下一作業

此為可同時處理目前作業的作業號碼。

良率百分比

某步驟的計劃累積產量百分比。[計畫性良率更新] 程式使用此值更新途程的累積百分比和 BOM 中的作業報廢百分比。[物料需求計劃] 使用此步驟作廢百分比和目前元件作廢百分比，以規劃元件需求。

時間基準

代表如何顯示產品的機器工時或人工工時的使用者定義碼 (30/TB)。時間基準碼指出每一途程步驟之機器工時或人工工時應使用的時間基準或費率。例如：每 1000 件產品需 25 小時，或每 10000 件產品需 15 小時。可在 [時間基準碼] 檔案中維護時間基準碼。

系統使用 [使用者定義碼] 畫面格式上 [說明 -2] 欄位的值來進行排程和成本計算。說明只解說相關的代碼，不用於計算。

► 欲輸入外包作業

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，為欲輸入外包作業的製程填寫以下欄位，然後按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 點選一個工作中心，然後按 [選取]。
3. 在 [輸入製程] 畫面格式上，填寫以下欄位並按 [確定]：
 - 工作中心
 - 移動時數
 - 供應商
 - 成本類型
 - 採購單(Y/N)

欄位說明

欄位	說明
移動時數	在同一個工作中心，將工單由一個作業過程運轉到下一個作業過程所需的計劃時數。 若 [途程主檔] 中的時數值是空白值，系統將擷取工單途程中的值為預設值。系統僅在進行變動性前置時間料品的逆向排程時使用上述值。
供應商	此料品之偏好供應商的通訊錄號碼。

成本類型

為每一料品指派成本元素的代碼。代碼結構的例子如下：

A1 購買的原料

B1 直接人工途程滾加

B2 設定人工途程滾加

C1 變動間接費用途程滾加

C2 固定間接費用途程滾加

Dx 外包途程滾加

Xx 額外項目如水電費

凡是選擇性的額外項目，均使用 Xx 額外項目類型作計算。此成本結構允許無限制使用成本元素個數來計算替代成本滾加。系統會將使用的成本元素與六個使用者定義的匯總成本集計之一比對其關聯性。

-- 畫面格式詳細說明 --

針對外包作業，輸入的值代表應與成本相關聯的成本元素。每一外包作業只能輸入一個成本元素。否則成本元素將包括所有作業的全部成本。某一作業收到物料後，系統將使用所有作業的全部成本來計算作業成本。

採購單(Y/N)

決定 [工單產生] 程式 (P31410) 是否應為某途程中的轉包合約作業，建立一個採購單。有效值為：

Y 是，請建立採購單。

N 否，請勿建立採購單。

輸入製程成份

定義每一個製程的作業後，必須輸入成份。成份都是原料，或在作業中生成的料品以便製作製程料品。輸入製程成份時，須提供以下資訊：

- 每一個作業的成份
- 用於成份的最高與最低等級或效量範圍

- 無法提供主成份時，系統使用的替代成份
- 系統使用的成份百分比

輸入等級與效量資訊時，僅可為某成份輸入其等級或效量，但不能兩者都輸入。也只能為定義為批次控制的料品輸入等級或效量資訊。

針對母項料品，可輸入某元件的替代成份。遇到原始元件品質出問題、庫存缺料或供應商交貨延誤時，則可使用替代品。系統標示成份的說明以指示替代。請指定特定製程的成份替代。進行全域替代時使用料品交互參照。

可任意輸入成份 (以百分比表示)，百分比總和必須等於 100。系統使用批量計算製程每一個成份的百分比。可使用料品計量單位轉換或標準計量單位轉換，驗證每一個成份都可轉換成製程計量單位。

請同時參考：

- [產品資料管理手冊] (Product Data Management Guide) 中的 [更新元件報廢] (Updating Component Scrap) 部分，以取得有關更新元件報廢之資訊。

► 欲輸入成份

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，為欲輸入成份的製程填寫以下欄位，然後按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 在明細區域點選一個記錄，然後按 [選取]。

3. 在 [輸入製程資訊] 畫面格式，自 [畫面格式] 選單選擇 [成份]。

PeopleSoft

輸入成份

確定 尋找 刪除 取消 畫面格式 列 報告 工具

製程 5000 分支/工廠 M30 Lubricant Process

批量 EA

基準日期 03/10/17 BOM 類型 M 工序 10.00

圖號 料品版次 跳到行號

料號	說明	數量	計量單位	使用中成份代	固定登輪	發料碼	存貨類型	行類型	行號	工序	生效日期
<input checked="" type="checkbox"/>	5001 Oil	50	GA		V	I	P	S	10.00	10.00	97/0
		1								10.00	

4. 在 [輸入成份] 畫面格式，將游標置於明細區域的空白行，然後填寫以下欄位並按 [確定]：

- 料號
- 數量
- 計量單位
- 行類型
- 行號
- 工序
- 生效日期
- 失效日期
- 部分
- 備註

- 元件分支
- 報廢百分比

欄位說明

欄位	說明
生效日期	<p>此日期表示下列項目之一：</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ BOM 某元件用料的生效時間 ○ 某料品的途中，一途程步驟生效的時間。 ○ 某產率時程表的生效時間 <p>預設值為系統今天的日期。 您可輸入未來的生效日期，讓系統規劃未來的變更。 未來將失效的料品，仍可由 [產品成本計算]、[現場作業管理]，和 [產能需求規劃] 記錄並承認。 [物料需求計劃] 系統決定有效元件的根據是有效日期，不是 BOM 修訂階層。 有些畫面格式根據您輸入的有效日期顯示資料。</p>
失效日期	<p>此日期表示下列項目之一：</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ BOM 某元件用料的失效時間 ○ 某料品的途中，一途程步驟失效的時間。 ○ 某產率時程表的失效時間 <p>預設值為 [世紀變更年] 中 [資料辭典] 所定義預設年的 [十二月卅一日]。 您可輸入其它生效日期，讓系統規劃未來的變更。 未來將失效的料品，仍可由 [產品成本計算]、[現場作業管理]，和 [產能需求規劃] 記錄並承認。 [物料需求計劃] 系統決定有效元件的根據是有效日期，不是 BOM 修訂階層。 有些畫面格式根據您輸入的有效日期顯示資料。</p>

元件分支

此為次級或較低階層的商業單位。
系統使用您輸入的值，指出某分支或工廠包含數個附屬的部門或工作。
例如：假設該元件分支的名稱為 MMCU。MMCU 的結構可能如下：

分支/ 工廠 - (MMCU)

部門 A - (MCU)

部門 B - (MCU)

工作 123 - (MCU)

行號

此數字指定系統如何依序將元件顯示在單階 BOM 上。
此號碼原本是代表將元件加到 BOM 上的順序。
但您可修改此號碼，使其成為所要顯示的排序號碼。

報廢百分比

此為不能使用的元件物料百分比，是在製造特定母項料品時所產生的。

產生 [配銷資源計劃 (DRP)]/ [主生產時程 (MPS)]/ [物料需求計劃 (MRP)]
時，系統將增加該元件的總需求，以彌補損失。

備註：損耗為母項料品 (也包括元件) 在製造過程中預期的損失。
混合損耗和報廢可算出製造某特定料品的總損失。
準確的損耗和報廢係數有助於做出更多準確的規劃性計算。

請以整數輸入百分比：輸入 5.0 表示 5%

-- 畫面格式詳細說明 --

[現場管制] 和 [物料需求計劃] 系統將以此百分比提高元件需求。
此報廢百分比僅適用於單一母項和單一元件的關係。

部分

若您在 BOM 上指定元件和替代料品，則此欄位將指出該總數量必須全數
可用，或者該承諾可接受部分可用的數量。

例如：有一百磅的料品 A 可供使用：

料品 A 的需求為一百五十磅。若未使用替代品，並且料品 A 的
[部分允許] 設定為 Y (是)，則將以一百磅為承諾數量。
若使用替代處理，系統將核取替代品，並且會考慮替代記錄上的
[部分允許]。

行類型

此代碼控制系統如何處理交易上的行。
行類型代碼控制與系統相關的交易介面，如
[總帳]、[工作成本]、[應付款]、[應收款] 及 [庫存管理]。
行類型代碼也指定在何條件下，該行會列印在報表上，以及何時應將此行
類型包含在計算中。代碼如下：

S 庫存料品

J 工作成本

N 非庫存料品

F 運費

T 文字資訊

M 雜項收費及信用

W 工單

備註

某料品的簡短資訊；備註或說明。

► 欲輸入等級或效量資訊

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，為欲輸入等級或效量資訊的製程填寫以下欄位，然後按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 在明細區域點選一個記錄，然後按 [選取]。
3. 在 [輸入製程資訊] 畫面格式，自 [畫面格式] 選單選擇 [成份]。
4. 在 [輸入成份] 畫面格式，填寫以下欄位，輸入成份的等級資訊。
 - 開始等級
 - 結束等級

5. 欲輸入效量資訊，填寫以下欄位並按 [確定]：

- 開始效量
- 結束效量

備註

可輸入成份的等級或效量資訊，但不能兩者都同時輸入。

欄位說明

欄位	說明
開始等級	<p>此使用者定義碼 (40/LG) 指出某料品可接受的最低等級。</p> <p>若您試圖採購或發放未達最低可接受等級的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售未達最低可接受階層的料品。</p>
結束等級	<p>此使用者定義碼 (40/LG) 指出某料品可接受的最高等級。</p> <p>若您試圖採購或發放未達最低可接受等級的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售超過最高可接受等級的料品。</p>
開始效量	<p>此數字指出某料品可接受的使用中成分的最低濃度或百分比。</p> <p>若您試圖採購或發放未達最低可接受濃度的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售未達最低可接受濃度的料品。</p>
結束效量	<p>此號碼指出某料品可接受的使用中成分的最高濃度或百分比。</p> <p>若您試圖採購或發放超過最高可接受濃度的料品，系統將顯示一個警告訊息。系統不允許您出售超過最高可接受濃度的料品。</p>

► 欲輸入替代成份

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，為欲輸入替代成份的製程填寫以下欄位，然後按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 在明細區域點選一個記錄，然後按 [選取]。
3. 在 [輸入製程資訊] 畫面格式，點選一個作業，然後自 [列] 選單選擇 [成份]。
4. 在 [輸入成份] 畫面格式，點選一種成份，然後自 [列] 選單選擇 [替代品]。

PeopleSoft

輸入元件替代品

確定 刪除 取消 列 工具
[OK] [X] [Cancel] [List] [Tools]

元件項目: 5001
操作順序: 10.00 *Filter bulk*
數量: 50 GA
元件分支: M30
元件行號: 10.00

替代料品	說明	數量	計量單位	使用中成份代碼	發料碼	生效日期	失效日期
------	----	----	------	---------	-----	------	------

5. 在 [輸入元件替代品] 畫面格式上，填寫以下欄位並按 [確定]：

- 替代料品
- 數量
- 替代項目順序

欄位說明

欄位	說明
替代料品	系統將此號碼指定給料品。格式可以是系統編號、長或第三料號。
數量	系統套用到交易的單位數。
替代項目順序	此號碼可指出某元件替代料品的順序。 系統將按此序號尋找替代料品。

► 欲輸入成份百分比

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，為欲輸入成份百分比的製程填寫以下欄位，然後按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 在明細區域點選一個記錄，然後按 [選取]。
3. 在 [輸入製程資訊] 畫面格式，點選一個作業，然後自 [列] 選單選擇 [成份]。
4. 在 [輸入成份] 畫面格式上，為每一個成份填寫以下欄位並按 [確定]：
 - 數量
 - 固定變動

欄位說明

欄位	說明
固定變動	<p>此代碼指出 BOM 上某料品的每組裝數量，應按母項料品產生的數量而變更，還是無論母項數量如何都固定不變。此值也決定該元件數量是否為母項數量的百分之一。有效值為：</p> <p>F 固定數量</p> <p>V 變數數量 (預設)</p> <p>% 數量以百分比表示，其總計必須為 100%</p> <p>若為固定數量的元件，[工單] 和 [物料需求計劃] 系統將不會按工單數量延伸該元件的每組裝數量值。</p> <p>若為百分比 BOM，系統將把零批次大小視為變數數量元件，把大於零的批次大小視為固定數量元件。</p>

輸入生產資訊

可根據對某指定選件的需求，輸入生產與成本資訊。指定發料類型碼，可辨識系統如何自存貨發放每一個元件。並指定自製程開始前或開始後的若干天需要元件。也應辨識某特定選件的需百分比，以及用於計算選件成本的百分比。

► 欲輸入生產資訊

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，為欲輸入生產資訊的製程填寫以下欄位，然後按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 在明細區域點選一個記錄，然後按 [選取]。
3. 在 [輸入製程資訊] 畫面格式，點選一個作業，然後自 [列] 選單選擇 [成份]。
4. 在 [輸入成份] 畫面格式上，為每一個成份填寫以下欄位並按 [確定]：

- 發料碼
- 選件計劃 %
- 選件成本 %
- 前置時間偏移

欄位說明

欄位	說明
發料碼	<p>此代碼指示系統如何自存貨中發放 BOM 中的各元件。在 [現場作業管理]，它指出系統如何將材料發放給工單。有效值為：</p> <p>I 手動發料</p> <p>F 樓層存貨 (不發料)</p> <p>B 反扣料 (當材料匯報為完成)</p> <p>P 預扣料 (產生用料表時)</p> <p>U 料工費扣帳 (結算點作業時)</p> <p>S 轉包料品 (送至供應商)</p> <p>空白 可出貨產品</p> <p>可使用 BOM 和工單用料表上的不同代碼，在特定分支/工廠內，將元件以一種以上的方式發放。BOM 代碼會取代分支/工廠值。</p>
前置時間偏移	<p>此為製造工單開始日期之前或之後，某用料所需的天數。</p> <p>系統將為該用料，把該工單的開始日期加上前置期沖銷天數，以決定需要該用料的實際日期。</p> <p>若欲指出工單開始日期之前就需要某用料，請為該天數輸入一個負數。若欲指出工單開始日期之後才需要某用料，請為該天數輸入一個正數。</p>

選件計劃 %

某特定功能根據預計生產的需求百分比。

例如：某公司可能按客戶需求，在生產的潤滑油中指定 65% 為高黏度，35% 為低黏度。

[物料需求計劃] 系統使用此百分比，正確的規劃某處理的聯產品和副產品。請將百分比以整數輸入，例如：輸入 5.0 以代表 5%。此預設值為 0%。

選件成本 %

[模擬成本滾加] 程式使用此百分比，計算某功能或選項料品佔母項總成本的百分比。

請將百分比以整數輸入，例如：輸入 5.0 以代表 5%。

輸入聯產品與副產品列項

許多製程步驟生產多個產品。可輸入聯產品，通常是公司銷售給客戶的主要產品；或副產品，是製程製作步驟中產生的殘餘料品。

備註

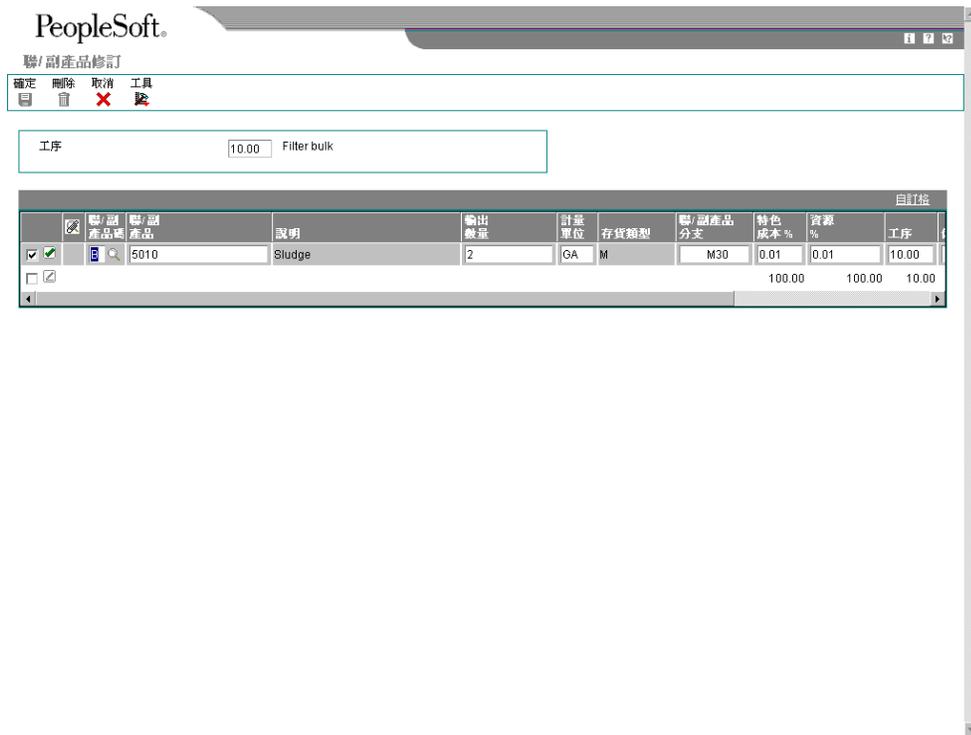
若為批次製程輸入聯產品與副產品列項，請驗證每一個批量都有相同的聯產品與副產品的比率。例如：批次製程的批量是 10，生產的聯產品與副產品分別是 10，則批量是 20 時，生產的聯產品與副產品也應分別是 20。

► **欲輸入聯產品與副產品列項**

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，為欲輸入聯產品與副產品的製程填寫以下欄位，然後按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 在明細區域點選一個記錄，然後按 [選取]。

3. 在 [輸入製程資訊] 畫面格式，自 [畫面格式] 選單選擇 [聯/ 副產品修訂]。



4. 在 [聯/ 副產品修訂] 畫面格式上，為每一個作業填寫以下欄位並按 [確定]：

- 聯/ 副產品碼
- 聯/ 副產品
- 輸出數量
- 計量單位
- 聯/ 副產品分支
- 特色成本 %
- 資源 %
- 工序
- 備註

欄位說明

欄位	說明
聯/ 副產品碼	<p>此代碼可區分聯產品、副產品，和中間產品的標準元件或成份。</p> <p>聯產品為一個過程所生的 (協同) 產品。</p> <p>一個過程中的任何步驟都可能產生計劃外的副產品。</p> <p>中間產品為某步驟的結果，但在下一步驟就會被消耗掉。</p> <p>中間產品通常為非庫存產品，而且只是帶有供報表用結算點的定義步驟。</p> <p>標準元件 (離散式製造) 或成份 (程序式製造) 將在生產過程中被消耗。</p> <p>有效值為：</p> <p>C 聯產品</p> <p>B 副產品</p> <p>I 中間產品</p> <p>空白 標準元件或成份</p>
聯/ 副產品	<p>系統將此號碼指定給料品。格式可以是系統編號、長或第三料號。</p>
輸出數量	<p>此乃您所預期此 BOM 或途程所能生產的完成之單位數量。</p> <p>您可根據所生產之成品數量，用此欄位來指定元件之不同數量。</p> <p>例如，一百單位以下的成品，每一單位須要一盎斯的溶劑。</p> <p>但若要生產兩百單位的成品，則每一單位成品須要二盎斯的溶劑。</p> <p>此例中，您可分別設定一百及兩百單位成品的批次數量，分別指定其每單位適當的溶劑量。</p>
聯/ 副產品分支	<p>表示分支/工廠或工作中心，通常以業務單位來定義之。</p> <p>預設值來自 [預設儲位和印表機] 檔案。</p>

特色成本 %

[模擬成本滾加] 程式使用此百分比，計算某功能或選項料品佔母項總成本的百分比。

請將百分比以整數輸入，例如：輸入 5.0 以代表 5%。

-- 畫面格式詳細說明 --

[成本滾加] 使用此值計算到某步驟時，該成本 (包括聯產品和副產品的作業成本) 分攤到聯產品和副產品的百分比。

某作業所有百分比的總計不得超過 100%。

最後一次作業的百分比總計必須是 100%。

資源%

此號碼指出應分別發放給聯產品及副產品的成份百分比。

-- 畫面格式詳細說明 --

工單完成時以此項將成份分別發放給聯產品及副產品，而不是為每個成份做一次總發放。

若為最後一次作業的聯產品和副產品，其資源百分比必須達 100%

才可發放所有成份。

輸入中間產品

中間產品是製程中，由成份所製成的產品。中間產品不是製成品。在製程中，中間產品移動至下一個作業。中間產品提供在特定時間，追蹤在工作中心的任一作業的產量。可按料品或按數量，定義中間產品的計量單位。可以為每一個作業設定一個中間產品，但不能為途程指示的最終作業定義中間產品。

► 欲輸入中間產品

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [輸入/ 變更製程]。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，為欲輸入中間產品的製程填寫以下欄位，然後按 [尋找]：

- 分支/ 工廠
- 料號

2. 在明細區域點選一個記錄，然後按 [選取]。

3. 在 [輸入製程資訊] 畫面格式，點選一個製程作業，然後自 [列] 選單選擇 [中間產品]。

PeopleSoft

輸入中間產品

確定 尋找 刪除 取消 列 工具
目 鏡 目 叉 冊 鑷

工序 10.00 Filter bulk

	中間產品	說明	輸出數量	計量單位	儲存類型	行類型	說明	工序
<input checked="" type="checkbox"/>	50011	Refined Oil	48	OZ	0	S	Stock Inventory Item	10.00

4. 在 [輸入中間產品] 畫面格式上，填寫以下欄位並按 [確定]：

- 中間產品
- 輸出數量
- 計量單位
- 行類型
- 工序
- 生效日期
- 失效日期
- 固定變動
- 備註

欄位說明

欄位	說明
輸出數量	<p>系統套用到交易的單位數。</p> <p>-- 畫面格式詳細說明 --</p> <p>此為系統在目前處理步驟中產生的中間料品數量。</p>
工序	<p>此號碼指示作業的順序。</p> <p>在路徑指示中，此號碼安排一料品在製造過程中，建造或組裝步驟的順序。</p> <p>您可按作業追蹤成本或計算時間。</p> <p>在用料表 (BOM) 上，若製造或組裝過程需要特殊組成部份時，此號碼會指定其路徑步驟。在為此料品建立路徑指示後，您便可定義作業順序。 [現場作業管理] 系統會按作業過程在反扣料/ 預扣料中使用此號碼。</p> <p>在設計變更訂單中，此號碼安排設計變更時組裝步驟的順序。</p> <p>重複製造時，此號碼辨識生產一料品時排定的順序。</p> <p>您可於 [跳至] 欄位輸入您希望開始顯示資訊的作業順序。</p> <p>您可使用小數在現有步驟間加入新步驟。如使用 12.5 在步驟 12 和 13 間加入一步驟。</p> <p>-- 畫面格式詳細說明 --</p> <p>加工業中，此序號代表生產中間產品。</p>

變更多個製程

自 [進階產品資料管理] 選單 (G3031)，選擇 [用途查詢更新]。

使用 [用途查詢更新] 程式 (R30520) 變更多個製程。例如，可使用此程式，將舊成份取代成新的。執行此程式時，可查閱報表以驗證變更。可使用此程式執行下列大規模的更新：

- 取代成份
- 刪除製程料品
- 變更製程料品的有效日期
- 變更製程料品的組裝數量值
- 變更發料類型碼
- 變更計量單位

使用 [資料選項] 指定欲變更的製程料品。然後使用處理選項定義變更。此程式在 [BOM 主檔] (F3002) 尋找料品 (成份) 所有的出現次數，並更新製程。可同時更新有效日期在此之前或之後的成份。

可使用預覽或最終模式執行此程式。若使用預覽模式，系統根據提議的變更製作報表以供查閱，但不會進行資料更新。若使用最終模式，系統製作的報表會列出所有的變更，並按照您的選擇更新資料。

請注意

此程式極有可能同時變更您系統中許多其它的製程。J.D. Edwards 建議應先使用預覽模式以便驗證您做的變更選擇，然後使用最終模式變更資料。也應考慮限制此程式的存取權。

若欲變更製程並移除舊記錄，請將此程式執行兩次。第一次會建立新記錄，第二次即刪除舊記錄。

而後，系統將所做的變更儲存在 [BOM 主檔]。系統不會自動更新現存的用料表、[材料需求計劃] (MRP) 計算與成本計算結果資訊。程式將更新下列資訊：

- [料品主檔] (F4101) 中的 [低階碼] 欄位。
- [料品分支檔案] (F4102) 中的 [淨變更代碼] 欄位。

準備工作

- 查閱製程，驗證欲更新的料品在其生效日期內仍屬有效，且至少有一個製程包括該料品。

請同時參考：

- [產品資料管理手冊] (Product Data Management Guide) 中的 [變更多個 BOM] (Changing Multiple Bills of Material) 部分，以取得有關 [BOM 用途查詢更新] (R30520) 處理選項的資訊。

查閱製程

可使用 [完整性分析] 程式 (R30601) 查閱製程，找出低階碼與架構有無錯誤 (例如將製程料品列為其本身的成份)。

亦可查閱製程，探討並從而計劃設計變更單 (ECO)；查閱待處理產品其變更結果；決定缺料造成的影響；或評估產能、人力、所需設備以及其它相關資源。

驗證製程

自 [進階產品資料管理] 選單 (G3031)，選擇 [完整性分析]。

[完整性分析] 程式 (R30601) 製作的報表，辨識需要更正的製程。若報表指出錯誤，則應更正錯誤的製程，然後再次執行 [完整性分析] 程式。程式不再顯示製程錯誤後，將更新 [料品主檔] (F4101) 與 [料品分支檔案] (F4102) 中的低階碼。

備註

J.D. Edwards 建議每次轉換資料 (如啟動系統) 後應立即執行 [完整性分析] 程式，而且也應定期 (每年二至四次) 執行 [完整性分析] 程式。也應在執行 [模擬滾加] (R30812) 或 [材料需求計劃] (MRP)/ [主生產時程] (MPS) 需求計劃 (R3482) 程式後，執行 [完整性分析] 程式。

如果不製作 [完整性分析] 報表，系統亦可線上驗證您輸入的製程料品。若使用線上驗證法，系統不允許重複輸入成份。例如：若您試圖輸入母項製程料品為其本身的成份時，系統將顯示錯誤訊息。

此報表的資料來自系統中的 [BOM 結構分析工作檔] (F30UI002)。

查閱製程資訊

根據欲查閱的製程資料，可使用多個不同的程式來查閱。[產品資料管理] 系統提供下列程式，供查閱有關成份、聯/ 副產品、資源及製程途程指示等資訊：

成份查詢 (P30200)	使用此程式查閱製程中的成份。
成份用途查詢 (P30201)	使用此程式查閱包括特定成份的製程。
產品出處查詢 (P30210)	使用此程式查閱包括特定聯產品或副產品的製程。
資源查詢 (30240)	使用此程式查閱製程的資源，如製程的各項作業以及進行作業的工作中心。
途程查詢 (P3003)	使用此程式查閱某特定製程其途程指示中的機器、設定以及移動與等候時數。

執行 [成份查詢] 和 [成份用途查詢] 程式時，可使用處理選項或 [檢視] 選單，決定系統應如何顯示資訊。

► 欲查閱成份

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012) , 選擇 [成份查詢]。

PeopleSoft

料件可供量-多階縮排

選取 尋找 關閉 畫面格式 報告 檢視 列 工具

BOM查詢 料件可供量 前置時間查詢

分支 M30

母項料品 5000 Lubricant Process

需求數量 1 EA

含損耗的數量 BOM類型 M

版次 基準日期 03/10/17 跳到行

附層	第二料號	說明	數量	在庫量	可供量	計量單位	固定	發料碼	使用中成份代碼
<input type="checkbox"/>	1 5001	Oil	50	78	-22	GA	V	I	
<input type="checkbox"/>	1 5002	Rust Inhibitor	1		-2	GA	V	B	
<input type="checkbox"/>	1 5003	Graphite	38		-78	OZ	V	B	
<input type="checkbox"/>	1 5004	Thinner	1		-2	GA	V	B	

1. 在 [料件可供量 – 多階縮排] 畫面格式, 選擇 [料件可供量] 頁籤。填寫以下欄位後按 [尋找] :
 - 分支
 - 母項料品
 - 需求數量
 - 基準日期
 - BOM版次
 - 跳到行
2. 自 [檢視] 選單, 可選擇以單階、多階或多階縮排格式顯示製程。
3. 按 [關閉]。

► 欲查閱成份用途

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [成份用途查詢]。

1. 在 [處理 BOM 用途查詢] 畫面格式，填寫以下欄位：

- 元件分支/ 工廠
- 元件號碼
- 母項料號

2. 填寫以下選填欄位後按 [尋找]：

- 母項數量
- BOM 類型
- 等級
- 基準日期
- 效量

3. 自 [檢視] 選單，可選擇以單階、多階或多階縮排格式顯示製程。

4. 按 [關閉]。

► 欲查閱聯產品與副產品

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [聯/ 副產品查詢]。

1. 在 [處理生產的聯/ 副產品查詢] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 製程項目
- 分支/ 工廠

2. 查閱聯產品與副產品資訊。

3. 按 [關閉]。

► 欲查閱聯產品與副產品的出處

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [產品出處查詢]。

1. 在 [處理生產的聯/ 副產品] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支/ 工廠
- 聯/ 副產品

明細欄位顯示生產聯/ 副產品的製程與特定作業。

2. 按 [關閉]。

產品出處查詢 (P30210) 的處理選項

版本

輸入每個程式的版本。若留為空白，則會使用版本 ZJDE0001。

1. 料品主檔 (P4101)
 2. 設計變更單工作臺 (P30225)
 3. BOM 修訂 (P3002)
 4. 單階 BOM 報表 (R30410)
-

► 欲查閱資源

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [資源查詢]。

1. 在 [處理作業順序] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支/工廠
- 處理

2. 點選一個作業，然後自 [列] 選單選擇 [作業資源]。

3. 在 [處理作業資源] 畫面格式，可查閱作業的成份、聯/ 副產品的數量。

4. 按 [關閉]。

► 欲查閱製程途程

自 [每日產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3012)，選擇 [途程查詢]。

備註

使用 [途程查詢] 程式，查閱某特定製程其途程中的機器、人工與設定時數。

1. 在 [處理途程作業] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/工廠
 - 料號
2. 在 [處理製程] 畫面格式，點選一個製程作業，然後自 [列] 選單選擇 [查詢]。

PeopleSoft. 製程項目查詢

取消 畫面格式 工具

分支/工廠 M30

製程項目 5000

批量/計量單位 EA 途程類型 M

含損耗的需求量 工序 10.00

工作中心 200-201 Filter bulk oil 工作中心分支 M30

人工工時

機器工時 1.00 作業類型

移動時數 時間基準 3

等候時數 員工數 1.0

設定人工工時 0.25 作業良率百分比 100.00

生效日期 97/04/15 重疊百分比

失效日期 10/12/31 設備號碼

儲位 標準說明

員工號碼

3. 在 [製程查詢] 畫面格式，查閱以下欄位：

- 人工工時
- 機器工時
- 設定人工工時
- 移動時數
- 等候時數

4. 按 [取消]。

列印製程資訊

可以製作不同的報表來查閱製程資訊。報表的資料來自 [BOM 主檔] (F3002) 與 [途程主檔] (F3003)。可自 [定期產品資料管理 (PDM) – 連續式製造] 選單 (G3022) 存取這些報表。並允許以不同檢視方式列印製程。以下為可提供的報表：

[單階成份] 報表 (R30460)	此報表列印母項料品與其元件的資訊。
[多階成份] 報表 (R30460)	此報表列印母項料品、其元件以及子組件的資訊。
[成份用途查詢] 報表 (R30420)	此報表顯示使用某特定成份的所有製程。
製程報表 (R30435)	此報表顯示製程。
途程報表 (R30430)	此報表顯示所有製程的途程。

可使用處理選項定義每一個報表的範圍。

請注意

J.D. Edwards 建議，請勿變更上述報表其示範版本設定中頭兩個資料排序。若改變資料排序，可能會有無法預料或不正確的結果。

請同時參考：

- [產品資料管理手冊] (Product Data Management Guide) 中的 [列印 BOM 資訊] (Printing Bill of Material Information) 部分，以取得有關單階成份 (R30460)、多階成份 (R30460) 與成份用途查詢 (R30420) 報表其處理選項之資訊。

設計變更管理

欲維護並增加產品市場佔有度，製造商必須快速回應產品設計上的變更。設計上的變更乃基於市場需求、政府要求、產品安全問題、客服要求或其它功能上或商品競爭上的因素。變更可能包括增加新料件、改變現有料件、將舊料件取代為新料件或移除現有料件。使用 [設計變更管理] 系統可為產品各類變更製作、計劃、查閱、核准並導入設計變更單以及設計變更申請。

變更產品或製程將造成對公司內部多方面的影響如下：

- 客戶服務
- 工具
- 標準
- 供應商
- 主生產時程
- 產品成本
- 服務料件
- 庫存
- 工廠設施配置

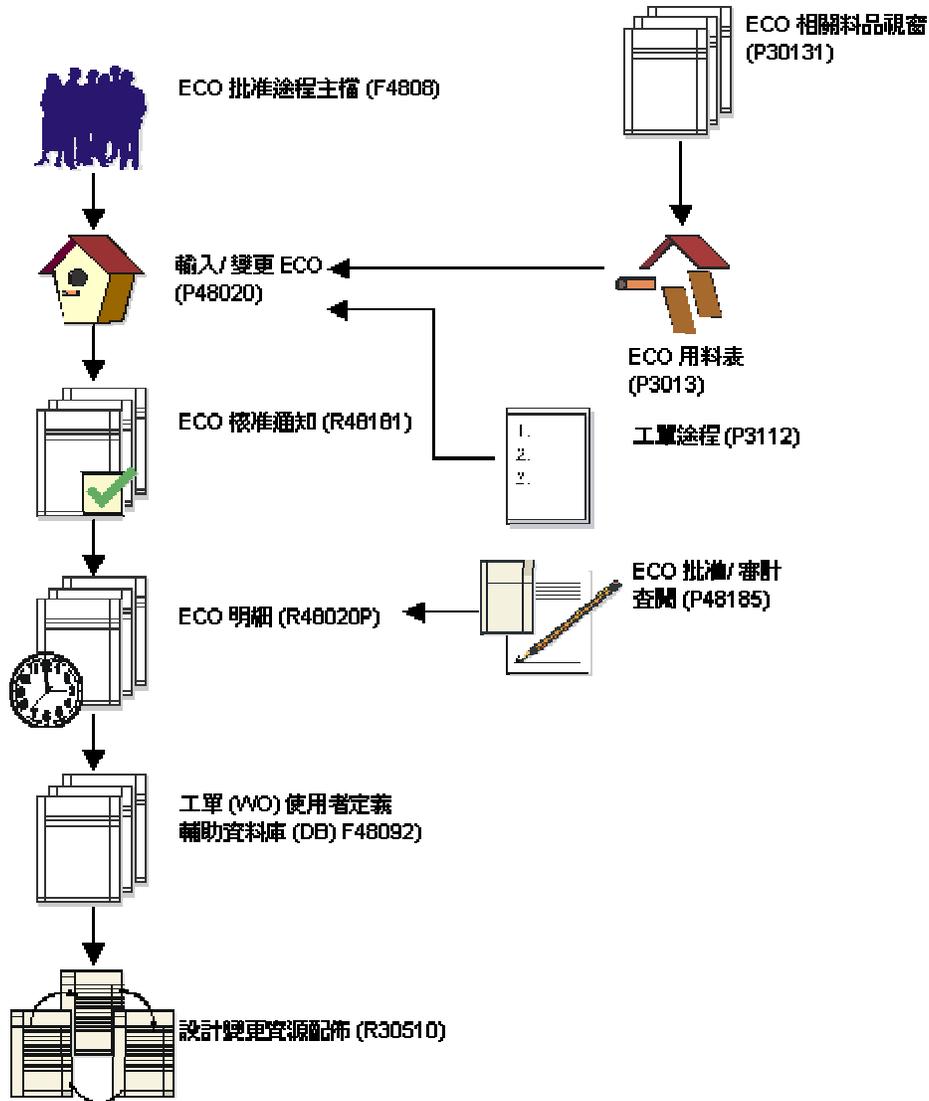
使用 [設計變更管理] 系統，可製作編號的設計變更單 (ECO)，以便追蹤產品的變更。測試與核准某設計變更單 (ECO) 後，可將變更導入，修改標準產品或製程步驟。

使用 [設計變更管理] 系統，可製作編號的設計變更申請 (ECR)，以便追蹤所要求的產品變更。測試與核准某設計變更申請 (ECR) 後，可將其轉換成設計變更單 (ECO)，再遵循其製程方式將變更導入。

設計變更單 (ECO) 與設計變更申請 (ECR) 的處理步驟相同，唯一不同的是在設定、查閱與核准時，設計變更單 (ECO) 使用的工單類型是 EN，而設計變更申請 (ECR) 使用的工單類型是 EG。

下列圖示說明設計變更單的處理流程：

設計變更單 (ECO) 處理流程



設計變更管理功能

可使用設計變更單 (ECO) 提供下列資訊：

- | | |
|----------------------------|--|
| 定義設計變更單 (ECO) 的批准人員 | 定義設計變更單 (ECO) 的批准人員則可以進行下列事項： <ul style="list-style-type: none">• 建立不同的核准階層，故而第一階層的每一位核准人員批准了設計變更單 (ECO) 後才會通知移至第二階層。• 可以知道設計變更單 (ECO) 的狀態，查閱誰已批准，誰尚未批准。• 使用電子郵件通知查閱人員，批准設計變更單 (ECO)。• 建立並維護與產品變更相關的 BOM 資料。• 核准過程中通知查閱人員。• 限制核准記錄的存取權。 |
| 定義變更的料品 | 定義變更的料品則可以進行下列事項： <ul style="list-style-type: none">• 說明變更• 定義導入設計變更單 (ECO) 必備的料件與製程。• 同一個變更單可包括多個母項料品或元件關係。 |
| 定義途程指示應進行的變更 | 定義途程指示應進行的變更，則可列出逐步的變更步驟。 |
| 定義其它細節 | 定義其它細節則可以進行下列事項： <ul style="list-style-type: none">• 可輸入到集中的資料庫，用以支援資料如成本、日期、原因、狀態、受影響的工單與採購單、批准歷程記錄以及導入步驟。• 辨識產品變更的建檔者以及變更原因。• 設定使用者定義碼，定義變更單的產品變更原因、狀態及其處置。• 貼附補充資訊。 |

設計變更管理的系統整合

設計變更單 (ECO) 與下列系統整合：

- 現場作業管理** 系統使用設計變更單 (ECO) 維護的版次，擷取工單所需的適當 BOM 資料。也可以使用先前的設計變更單 (ECO) 版次製作工單。
- 庫存管理** 系統將更新在 [料品主檔] (F4101) 中的工程圖版次。

設計變更單處理的負責人員

設計變更單 (ECO) 處理步驟包括不同的工作人員，其任務分別如下：

- 系統管理員 - 完成下列工作以設定設計變更單 (ECO)：
 - 設定批准途程主檔
 - 查閱並修改設計變更單 (ECO) 碼
 - 設定下一編號
- 統籌人員 - 完成下列工作以製作設計變更單 (ECO)：
 - 驗證先前沒有與此變更相同的設計變更單 (ECO) 或設計變更申請 (ECR)
 - 輸入設計變更單 (ECO)
 - 定義變更，列出被影響的母項料品與元件料品清單
 - 建立新途程指示作業以便導入設計變更單 (ECO)
 - 維護補充用詳細資料
 - 執行核准通知程式
- 查閱人員 - 完成下列工作以批准或拒絕設計變更單 (ECO)：
 - 系統通知後則查閱設計變更單 (ECO)
 - 製作報表，取得各別設計變更單 (ECO) 資訊，或一組未結設計變更單 (ECO) 資訊
 - 定期搜尋是否有未清的設計變更單 (ECO)

查閱人員批准設計變更單 (ECO) 後，統籌人員可執行 [設計變更資料配佈] 程式 (P30510) 將其導入。

設計變更單版次

版次是用文數字字元表示，代表料品變更的次數。此值通常表示料品之型態、式樣或功能已有了永久性的變更。為能有效使用版次追蹤變更，料品的 BOM 版次與其途程指示版次必須相符。可使用設計變更單 (ECO) 更新料品或工程圖的版次。

使用設計變更單 (ECO) 管理版次資訊。例如，可執行以下步驟：

- 利用 [使用者定義碼] (UDC) 30/NR 中的值，指派某設計變更單 (ECO) 的下一版次
- 載入要新增或修改元件的母項版次
- 尋找某設計變更單 (ECO) 的版次
- 自動指派設計變更單 (ECO) 的版次
- 維護經由設計變更單 (ECO) 變更的料品之工程圖版次，並更新 [BOM] (F3002) 或 [料品主檔] (F4101) 中的工程圖版次

設定設計變更單

使用 [設計變更管理] 系統前，必須先設定設計變更單 (ECO) 的代碼、下一編號與批准途程主檔。設定的代碼屬使用者定義碼，並應指定設計變更單 (ECO) 的類型、優先順序與狀態。此使用者定義碼亦指出系統如何處理受設計變更單 (ECO) 影響的現存料品，以及製作設計變更單 (ECO) 的原因。也應設定下一編號，如此可根據您的規格自動為設計變更單 (ECO) 編號。並且可以設定系統在處理設計變更單 (ECO) 前，將其資訊傳送至指定的查閱人員以取得批准。欲執行此步驟，須先辨識設計變更單 (ECO) 的批准途程。

準備工作

- 定義工作中心。
- 在 [庫存管理] 系統定義料品。
- 確保在 [單據類型維護] 程式 (P40040) 中，設定了設計變更單的單據類型。

設定 [設計變更管理] 的使用者定義碼

設定下列使用者定義碼，與 [設計變更管理] 系統一同使用。

工單/ 設計變更單 (ECO) 類型 (00/TY)	此代碼表示設計變更單的類型，如 G 代表符合政府要求而做的變更，R 代表重工。
單據類型 (48/OT)	利用此代碼，可分辨在 [工單主檔檔案] (F4801) 中不同工單類型的每一個工單記錄。例如，您不會使用相同的單據類型和工單類型來代表設備工單和製造工單。至於單據與其相關工單類型之間的關係，則定義在 [單據類型維護] 程式 (P40400) 中。
工單優先順序 (00/PR)	此代碼表示設計變更單的優先順序，如 H 代表高的優先順序，而3 則代表正規的優先順序。
工單狀態 (00/SS)	此代碼表示設計變更單的狀態，如 EM 代表緊急工單，A 代表已批准的工單。
導入方法 (40/PH)	此代碼表示如何導入設計變更單，如 IMD 代表即刻，AVL 代表視情況。
現有處置 (40/ED)	此代碼指定如何處置受設計變更單影響的現有料品，如 CNL 代表取消，RWK 代表重工，UAI 代表現狀採用，SCP 代表報廢。
設計變更原因 (40/CR)	此代碼表示定義設計變更單的原因，如 CC 代表客戶要求變更，RF 代表法定需求變更。
設計變更單 (ECO) 下一版次 (30/NR)	此代碼表示指派給設計變更單異動的版次順序。

定義工單的單據類型常數

J.D. Edwards 軟體使用單據類型來指定異動的特殊類型。可在 [單據類型維護] 程式 (P40040) 中定義單據類型的專屬特性。而在此程式中定義的單據類型常數將影響所有的軟體異動。因此必須定義每一個單據類型的工單類型，系統則依照此類型採取適當的處理步驟。例如，製造工單的單據類型可設為 WO，系統方可進行處理製造工單的正確異動。

為區分不同的工單單據類型，應為每一個工單單據類型指定專屬的工單類型。例如，製造工單的工單類型是 02。

以下列出工單處理所用的單據類型值，類型值儲存在使用者定義碼 (UDC) 48/OT (單據類型) 中並屬固定碼。

單據類型	單據類型
製造工單	02
製造重工工單	03
設備工單	04
服務工單	05
保固申報單	06
供應商修復服務工單	07
設計變更單	08
設計變更申請單	09
房地產管理	10
設計專案管理 (EPM) 匯總工單	11
產率時程表	12

請同時參考：

- [庫存管理手冊] (Inventory Management Guide) 中的 [設定單據類型資訊] (Setting up Document Type Information)。

轉換現有單據類型

自 [升級轉換] 選單 (GH9619A) , 選擇 [轉換 F40039 到 ERP 9.0]。

J.D. Edwards ERP 9.0 軟體中 , 每一種工單都具有其特定的工單類型 (A201)。存在於 [單據類型主檔] 記錄 (F40039) 中的現有記錄 , 必須具備其特定的類型值 , 以使用於 [工單類型] 欄位 (A201)。您僅執行 [轉換 F40039 到 ERP 9.0] 程式 (R31P40039) 一次 , 以填入需要的值。並決定輸入到處理選項的值。然後根據所使用的系統 , 填入適當頁籤下的欄位。例如 : 如果是製造工單 , 請填寫 [製造] 頁籤下的欄位。可使用預覽或最終模式執行此程式。

單據類型主檔 (F40039) 轉換 (R31P0039) 的處理選項

處理頁籤

此處理選項控制轉換程式使用預覽模式或最終模式。

1. 模式

空白 = 預覽

1 = 最終

使用此處理選項來指定系統應於預覽模式或最終模式中執行此報表。有效值為 :

1 預覽 (預設)

2 最終

製造頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時 , 指派給製造工單的單據類型。

1. 製造工單的工單類型值 01

使用此處理選項來指定製造工單的訂單類型。

2. 製造工單的工單類型值 02

使用此處理選項來指定製造工單的訂單類型。

3. 製造工單的工單類型值 03

使用此處理選項來指定製造工單的訂單類型。

4. 製造工單的工單類型值 04

使用此處理選項來指定製造工單的訂單類型。

5. 製造工單的工單類型值 05

使用此處理選項來指定製造工單的訂單類型。

製造重工頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給製造重工工單的單據類型。

1. 設計變更申請單的工單類型值 01

使用此處理選項來指定製造重工工單的訂單類型。

2. 設計變更申請單的工單類型值 02

使用此處理選項來指定製造重工工單的訂單類型。

3. 設計變更申請單的工單類型值 03

使用此處理選項來指定製造重工工單的訂單類型。

4. 設計變更申請單的工單類型值 04

使用此處理選項來指定製造重工工單的訂單類型。

5. 設計變更申請單的工單類型值 05

使用此處理選項來指定製造重工工單的訂單類型。

設備頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給設備工單的單據類型。

1. 設備工單的工單類型值 01

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

2. 設備工單的工單類型值 02

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

3. 設備工單的工單類型值 03

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

4. 設備工單的工單類型值 04

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

5. 設備工單的工單類型值 05

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

服務/ 保固管理頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給服務工單的單據類型。

1. 服務工單的工單類型值 01

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

2. 服務工單的工單類型值 02

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

3. 服務工單的工單類型值 03

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

4. 服務工單的工單類型值 04

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

5. 服務工單的工單類型值 05

使用此處理選項來指定服務工單的訂單類型。

保固申報頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給保固申報單的單據類型。

1. 保固申報單的工單類型值 01

使用此處理選項來指定保固申報單的訂單類型。

2. 保固申報單的工單類型值 02

使用此處理選項來指定保固申報單的訂單類型。

3. 保固申報單的工單類型值 03

使用此處理選項來指定保固申報單的訂單類型。

4. 保固申報單的工單類型值 04

使用此處理選項來指定保固申報單的訂單類型。

5. 保固申報單的工單類型值 05

使用此處理選項來指定保固申報單的訂單類型。

供應商修復服務工單頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給供應商修復服務工單的單據類型。

1. 供應商修復服務工單的工單類型值 01

使用此處理選項來指定供應商召回單的訂單類型。

2. 供應商修復服務工單的工單類型值 02

3. 供應商修復服務工單的工單類型值 03

使用此處理選項來指定供應商召回單的訂單類型。

4. 供應商修復服務工單的工單類型值 04

使用此處理選項來指定供應商召回單的訂單類型。

5. 供應商修復服務工單的工單類型值 05

使用此處理選項來指定供應商召回單的訂單類型。

設計變更單 (ECO) 頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給設計變更單的單據類型。

1. 設計變更單的工單類型值 01

使用此處理選項來指定工程變更單的訂單類型。

2. 設計變更單的工單類型值 02

使用此處理選項來指定工程變更單的訂單類型。

3. 設計變更單的工單類型值 03

使用此處理選項來指定工程變更單的訂單類型。

4. 設計變更單的工單類型值 04

使用此處理選項來指定工程變更單的訂單類型。

5. 設計變更單的工單類型值 05

使用此處理選項來指定工程變更單的訂單類型。

設計變更申請 (ECO) 頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給設計變更申請單的單據類型。

1. 設計變更申請單的工單類型值 01

使用此處理選項來指定工程變更申請單的訂單類型。

2. 設計變更申請單的工單類型值 02

使用此處理選項來指定工程變更申請單的訂單類型。

3. 設計變更申請單的工單類型值 03

使用此處理選項來指定工程變更申請單的訂單類型。

4. 設計變更申請單的工單類型值 04

使用此處理選項來指定工程變更申請單的訂單類型。

5. 設計變更申請單的工單類型值 05

使用此處理選項來指定工程變更申請單的訂單類型。

房地產管理頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給 [房地產管理] 單的單據類型。

1. 房地產管理單的單據類型值 01

使用此處理選項來指定不動產管理的訂單類型。

2. 房地產管理單的單據類型值 02

使用此處理選項來指定不動產管理的訂單類型。

3. 房地產管理單的單據類型值 03

使用此處理選項來指定不動產管理的訂單類型。

4. 房地產管理單的單據類型值 04

使用此處理選項來指定不動產管理的訂單類型。

5. 房地產管理單的單據類型值 05

使用此處理選項來指定不動產管理的訂單類型。

產率時程表頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給產率時程表的單據類型。

1. 產率時程表單的單據類型值 01

使用此處理選項來指定費率時程表的單據類型。

2. 產率時程表單的單據類型值 02

使用此處理選項來指定費率時程表的單據類型。

3. 產率時程表單的單據類型值 03

使用此處理選項來指定費率時程表的單據類型。

4. 產率時程表單的單據類型值 04

使用此處理選項來指定費率時程表的單據類型。

5. 產率時程表單的單據類型值 05

使用此處理選項來指定費率時程表的單據類型。

設計變更單 (EPM) 匯總單頁籤

下列處理選項用來在指定轉換時，指派給 [設計專案管理] (EPM) 匯總工單的單據類型。

1. 設計變更單 (EPM) 匯總單的單據類型值 01
 2. 設計變更單 (EPM) 匯總單的單據類型值 02
 3. 設計變更單 (EPM) 匯總單的單據類型值 03
 4. 設計變更單 (EPM) 匯總單的單據類型值 04
 5. 設計變更單 (EPM) 匯總單的單據類型值 05
-

轉換單據類型

在 J.D. Edwards Windows 環境中，請選擇 [系統管理工具] 選單 (GH9011) 中的 [批次作業版本]。

J.D. Edwards ERP 9.0 軟體中，不同工單必須指派有不同的單據類型。例如：若製造工單的單據類型是 WO，設備工單需指派有不同的單據類型。要確保不同工單有自己專屬的單據類型，必須執行 [單據類型轉換] 程式 (R31P802)。程式根據處理選項中的定義，為工單指派新的單據類型。

單據類型轉換 (R31P802) 的處理選項

預設值頁籤

此處理選項定義應將選取工單轉換成的新單據類型。

1. (要轉換成的) 訂單類型

使用此處理選項來指定單據轉換後的新單據類型。
此處指定的單據類型將是選取記錄的預設單據類型。

處理頁籤

此處理選項控制轉換程式應於預覽模式或最終模式中執行。

1. 模式

1 = 最終

空白 = 預覽

使用此處理選項來指定應於預覽模式或最終模式中執行程式。

在預覽模式下執行程式，系統將製作報表但不會更新資料。

在最終模式下執行程式，系統將更新 [工單主檔] 檔案 (F4801) 中的工單類型。

有效值為：

空白

預覽模式

1

最終模式

設定系統下一編號

當輸入如發票、傳票、工單，或日記帳分錄等單據時，您可以指派單據號碼，或由 [下一編號] 程式 (P0002) 指派。如果選擇手動指派單據號碼，而非交由系統指派，您必須於輸入資料時輸入該號碼。

下一編號是一種自動編號功能。[下一編號] 程式將號碼指派給單據，使用下列 (或其中之一) 的號碼類型：

- 標準下一編號。系統尋找 [下一編號 - 自動] 檔案 (F0002) 中的下一可用編號，將此號碼指派給單據。
- 按公司及會計年度的下一編號。系統按公司及會計年度，或是僅按公司尋找 [按公司/會計年度的下一編號 - 自動] 檔案 (F00021) 中的下一可用編號。

與資料辭典一起使用的下一編號。每個使用下一編號的資料辭典項目包含一個下一編號索引值，可連接到包含該資料項目下一編號值的行號。

當您設定下一編號時，J.D. Edwards 建議您注意以下事項：

- 請勿以空白做為下一編號值。
- 請勿變更下一編號。變更號碼可能導致號碼重複，以及無法找到先前新增的號碼。如果一定要變更下一編號，僅將其變更為較大的值。
- 請勿刪除下一編號值。如果刪除下一編號值，可能出現無法預料的結果。
- 請勿變更檔案中下一編號的順序。每個下一編號必須留在原來的行中，因為程式必須參照檔案中的特定行。例如，在 [普通會計] 系統中，日記帳分錄的下一編號必須在第二行。

您可以由系統為任何標準下一編號組指派檢查碼。使用檢查碼可以避免輸入資料時造成號碼位數顛倒。例如，啟動供應商通訊錄中的檢查碼可以避免於輸入傳票時，如果數字位數顛倒而造成將傳票指派給錯誤的供應商的情況。J.D. Edwards 建議您只有在輸入資料時可能造成位數顛倒的情況下啟用下一編號的檢查碼。

► 欲設定系統下一編號

檢查系統指派給單據的下一編號，並指定是否要為某個特定下一編號類型指派檢查碼。

自 [一般系統] 選單 (G00)，選擇 [下一編號]。

1. 在 [處理下一編號] 畫面格式，點選要查閱的系統，然後按 [選取]。

系統	下一編號	使用檢查碼
Invoice Number	3089	<input type="checkbox"/>
Unapplied Recci	1009	<input type="checkbox"/>
Chargeback No	9002	<input type="checkbox"/>
Statement No	510	<input type="checkbox"/>
Receipt Number	505	<input type="checkbox"/>
Draft Number	526	<input type="checkbox"/>
Credit Memo	1001	<input type="checkbox"/>
Activity ID	181	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>
Payment ID	527	<input type="checkbox"/>

注意： 改變此畫面上的資料可能導致無法擷取以前輸入的地址，且系統可能指派重複的號碼。

2. 在 [按系統設定下一編號] 畫面格式，查閱系統提供給下列欄位的資訊：

- 下一編號

3. 為要啟動檢查碼的下一編號類型，勾選以下選項：

- 檢查碼

J.D. Edwards 建議您只有在輸入資料時可能造成位數顛倒的情況下啟用下一編號的檢查碼。

4. 按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
系統	此使用者定義碼 (98/SY) 可辨識 J.D. Edwards 系統。
下一編號範圍 1	<p>此為系統指定的下一編號。</p> <p>系統可指定傳票號碼、發票號碼、日記帳分錄號碼、員工號碼、地址號碼、合約號碼及 W-2 順序的下一號碼。</p> <p>您必須使用已建立的下一編碼類型，不然就要提供自訂程式。</p> <p>-- 畫面格式詳細說明 --</p> <p>若您未設定該公司的 [按公司/會計年度之下一編號]，則依 [下一編號常數] 所選的方法，會有以下各種結果：</p> <ul style="list-style-type: none">○ 若使用方法 1，系統會為您未設定的各公司建立記錄，並由 1 開始為所有公司編號。○ 若選擇方法 2，系統會使用顯示在 [由系統設定下一編號] (標準下一編號) 上的起始號碼，為未設定的公司編號。
檢查碼	<p>此選項指示系統是否要為每個指定的下一編號加上一個數字。</p> <p>例如，若您啟用檢查碼，而下一編號為 2，系統會加上一個檢查碼，比如 7，那麼最後兩個數字就是 27。</p> <p>檢查碼可隨機增量數字，以避免指定到位數顛倒的號碼。</p> <p>此例中，若啟用檢查碼，系統決不會將下一編號指定為 72。</p> <p>選擇此選項以新增檢查碼。</p>

設定批准途程

使用批准途程來維護查閱人員清單，查閱人員應收到待處理設計變更單 (ECO) 要求批准的電子郵件通知。

可設定兩種批准途程類型：

- 批准途程主檔
批准途程主檔可套用到特定分支/ 工廠與單據類型的組合。
- 特定單據批准途程
特定單據批准途程套用到特定的設計變更單 (ECO)。

設定您的分支/ 工廠批准途程主檔後，可自訂特定設計變更單 (ECO) 的途程。

系統按照使用者定義碼所定義的順序來通知不同組別。代碼不一定要是數字。當上一組的所有組員批准設計變更單 (ECO) 後，系統才會通知下一組。

► 欲設定批准途程主檔

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 批准途程主檔]。

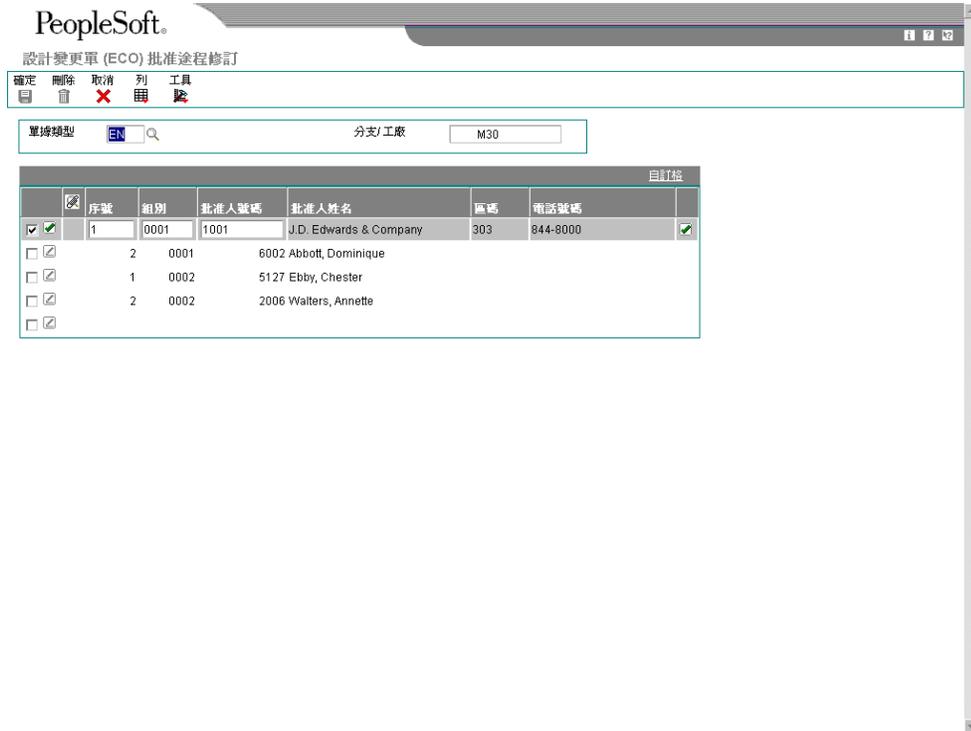
1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 批准途程主檔] 畫面格式上，填寫以下欄位：

- 單據類型
- 分支/ 工廠

備註

可使用處理選項來定義 [單據類型] 的預設欄位值。

2. 按 [新增]。



3. 在 [設計變更單 (ECO) 批准途程修訂] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [確定]：

- 序號
- 組別
- 批准人號碼

欄位說明

欄位	說明
序號	OneWorld 中，使用者可按此順序號碼來設定顯示有效環境的順序。 World 中，系統按此順序號碼或排序號碼來處理使用者定義之訂單中的記錄。
組別	用此號碼組合相似的紀錄。

批准人號碼

此號碼辨識一項 [通訊錄] 系統的輸入值，例如一位員工、應徵者、參與人、客戶、供應商、承租人、或位置。

設計變更單 (ECO) 批准途程主檔 (P4808) 的處理選項

預設

輸入預設的搜尋訂單類型。若留白，系統會使用 EN。

訂單類型**版本**

通訊錄 (P0101)

► 欲設定特定單據的批准途程

自 [設計變更管理] 選單 (G3013) , 選擇 [設計變更單 (ECO) 特定途程批准]。

PeopleSoft.

訂單相關途程批准的修訂

確定 尋找 刪除 取消 畫面格式 列 工具
[OK] [Search] [Delete] [Cancel] [Format] [Columns] [Tools]

分支/工廠 []
單據類型 []

單據號碼 20001

記錄 1 - 1 自訂格

<input type="checkbox"/>	序號	組號	批准人號碼	批准人名稱	區碼	電話號碼	批准狀態	批准日期	批准人代號
<input checked="" type="checkbox"/>							P		

1. 在 [訂單相關途程批准的修訂] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 單據號碼
2. 針對每一位批准人員，填寫以下欄位並按 [確定]：
 - 序號
 - 組號
 - 批准人號碼

處理設計變更單

使用設計變更單 (ECO) 來計劃、批准並導入對產品所做的變更。設計變更單 (ECO) 的建檔者通常執行的工作包括：設定批准途程主檔、查閱並修改使用者定義碼、設定下一編號。

尋找現有的設計變更單

為要求的變更製作設計變更單 (ECO) 前，確定沒有相同的設計變更單存在。可使用 [設計變更單 (ECO) 工作臺] 程式 (P30225)，查閱與管理設計變更單 (ECO) 資訊並追蹤其進展。

► 欲尋找現有的設計變更單

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 工作臺]。

狀態	單據號碼	單據類型	說明	第二料號	創建者	原因	輸入方法	類型	優先順序
<input type="checkbox"/> E1	20001	EN	Replace Seat Post	220		6002 DE	UUP		3

1. 在 [按料品處理設計變更單 (ECO) 工作臺] 畫面格式，選擇 [處理設計變更單 (ECO) 工作臺] 頁籤，然後填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 料號
2. 欲限制搜尋，可填寫此頁籤表頭區域的其它欄位；或選擇 [其它選項] 頁籤，然後填寫該頁籤表頭區域的其它欄位。

3. 在明細區域查閱以下欄位：

- 狀態
- 單據號碼
- 單據類型
- 說明
- 初建者
- 原因
- 導入方法
- 優先順序
- 預計完工日
- 實際完工日

欄位說明

欄位	說明
狀態	此使用者定義碼 (00/ SS) 說明工單、產率時程表或設計變更單的狀態。 狀態若由 90 變更至 99，則系統會自動更新完工日期。
單據號碼	此號碼可辨識原始單據。 此單據可能是傳票、銷售單、發票、未分配現金，日記帳分錄等等。
類型	此使用者定義碼 (00/ TY) 指示工單或設計變更單的分類。 進行工單批准時，工單類型可作為篩選準則。
說明	使用者定義名稱或備註。
初建者	提出變更要求者的通訊錄號碼。系統向 [通訊錄] 確認此號碼。
原因	此使用者定義碼 (40/CR) 指出某設計變更單的原因。
導入方法	此使用者定義碼 (40/PH) 指出系統應如何逐步採用某設計變更單。

優先順序	此使用者定義碼 (00/ PR) 指示工單或設計變更單與其它工單間的相對優先順序。 您可用某些畫面格式的處理選項來輸入此欄位的預設值。則在這些畫面格式和 [專案設定] 畫面格式內所有您建立的工單上，此值都會自動顯示在適當欄位內。 您可接受或取代此預設值。
預計完工日	此日期辨識某日期範圍的開始日期，根據計劃，工單必須在此日期範圍內完工。
實際完工日	工單或設計變更單完成或取消的日期。

設計變更單 (ECO) 工作臺 (P30225) 的處理選項

版本

1. 輸入各個程式要用的版本。空白則使用 ZJDE0001。

1. 輸入/ 變更訂單 (P48020)
2. 工單明細 *ZJDE0001(P480200)
3. 待處理採購單 *ZJDE0002 (P480200)
4. 用料表 (P3013)
5. 核准審計/ 查閱 (P48185)
6. 通訊錄主檔搜尋 (P0101S)
7. 工單途程 (P3112)

預設 1

1. 輸入在初始查詢時螢幕上預上傳的值。若留白，系統將不預上傳任何值。

原因碼

階段碼

工單類型

優先順序

發起人

預設 2

1. 輸入在初始查詢時螢幕上預上傳的值。若留白，系統將不預上傳任何值。

自狀態

至狀態

料品號

單據類型

階段

輸入設計變更單

必須首先定義設計變更單 (ECO) 的號碼和代碼，以便決定其優先順序、狀態、生效日期等等。然後必須定義途程指示、用料表以及明細資訊。若在設計變更單 (ECO) 上指定母項工單號碼，則可擷取相關工單來查閱產品的歷程記錄。

欲刪除設計變更單 (ECO)，必須先刪除其用料表再刪除設計變更單 (ECO)。

► 欲輸入設計變更單

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [輸入/ 變更設計變更單 (ECO)]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 工單輸入] 畫面格式上，請按 [新增]。

2. 在 [設計變更單 (ECO) 工單輸入修訂] 畫面格式，請填寫以下欄位：

- 分支/ 工廠
- 設計變更單說明

3. 按 [設計變更單 (ECO) 輸入] 頁籤，然後填寫以下選填欄位：

- 向成本中心收費
- 成本碼
- 母項工單
- 搜尋交互參照
- 標準說明
- 工單提示訊息

4. 依照需要，可按下列選項：

- 工程繪圖變更
- BOM 變更
- 途程變更
- 新料件號

5. 按 [類型] 頁籤，然後填寫以下選填欄位：

- 類型
- 優先順序
- 狀態
- 漸次採用
- 現有處置
- 原因

6. 按 [名稱] 頁籤，然後填寫以下選填欄位：
 - 發起人
 - 協調人
 - 客戶
 - 主管
 - 經理

7. 按 [日期] 頁籤，然後在 [目標日期] 標題下填寫以下選填欄位：
 - 設計
 - 工程
 - 公司

8. 在 [實際日期] 標題下填寫以下選填欄位：
 - 設計
 - 工程
 - 公司

9. 按 [類別碼] 頁籤，填寫以下選填欄位後按 [確定]：
 - 階段
 - 類別 02
 - 類別 03
 - 類別 04
 - 類別 05
 - 經驗水準

- 服務類型
- 技能類型
- 狀態
- 類別 10

10. 再按一次 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
成本碼	會計科目的一部份。子目科目詳細記錄會計科目的會計活動。
母項工單	此號碼辨識母項工單。使用此號碼進行下列事項： <ul style="list-style-type: none"> ○ 輸入新工單的預設值，如 [類型]、[優先順序]、[狀態] 和 [管理員]。 ○ 為專案設定和匯報將工單分組。
搜尋交互參照	此文數字值為交互參照或二級參考資料的編號。 通常，此為客戶、供應商，或工作號碼。
工單提示訊息	此使用者定義碼 (00/ WM) 表示工單狀態有變更。系統會在適當報表或查詢畫面格式欄位中，將有變更的工單標上 * 號。系統會在工單的 [說明] 欄位中將提示訊息反白。

工程繪圖變更

此代碼指出設計變更單是否要求繪圖變更。有效值為：

若使用 World：

Y 是，必須變更繪圖。

N 否，不須變更繪圖。

空白 系統使用 N。

若使用 OneWorld：

請點選 [繪圖變更]，以指出設計變更單需要繪圖變更。

BOM 變更

此代碼指示設計變更單是否須在 BOM 上作變更。有效值為：

若使用 World：

Y 是，BOM 須作變更。

N 否，BOM 不須作變更。

空白 系統使用 N。

OneWorld 中，點選 [BOM 變更] 表示設計變更單要求要在 BOM 上作變更。

途程變更

此代碼指示設計變更單是否須在途程上作變更。有效值為：

若使用 World：

Y 是，必須變更途程。

N 否，無須變更途程。

空白 系統使用 N。

OneWorld 中，點選 [途程變更] 表示設計變更單要求要在途程上作變更。

新料件號	<p>此代碼可指出某設計變更單是否必須包含某個新料號。有效值為：</p> <p>若使用 World：</p> <p>Y 是，新料號為必要。</p> <p>Y 是，新料號為必要。</p> <p>空白 系統使用 N (否)。</p> <p>若使用 OneWorld，請點選 [新料號]，以指出某設計變更單必須包含某新料號。</p>
狀態	<p>此使用者定義碼 (00/ SS) 說明工單、產率時程表或設計變更單的狀態。狀態若由 90 變更至 99，則系統會自動更新完工日期。</p>
漸次採用	<p>此使用者定義碼 (40/PH) 指出系統應如何逐步採用某設計變更單。</p>
現有處置	<p>此使用者定義碼 (40/ED) 可辨識受設計變更單影響的現有料品處置。</p>
協調人	<p>指派執行此項工作者的通訊錄號碼。</p>
主管	<p>此為主管的通訊錄號碼。</p>
經理	<p>經理或計劃員的地址號。</p> <p>備註：某些畫面格式的一個處理選項，讓您可以根據類別碼 1 (階段)、2，和 3 的值，輸入此欄位的預設值。 您在 [預設經理和主管] 畫面格式設定預設值。 在設定預設值和處理選項後，若符合類別碼的要求，預設資訊將自動顯示在所有建立的工單上。您可接受或取代此預設值。</p>
設計	<p>此為某料品計劃到達或某動作計劃完成的日期。</p>
工程	<p>工單負責人接到工單的日期。</p>
公司	<p>工單或設計變更單估計完成的日期。</p>

設計	單據開始日期。可手動輸入日期，或由系統用逆向排程常規來計算日期。常規由要求的日期開始，並會沖銷所有前置日期，以計算適當的開始日期。
工程	系統在查閱過程中，傳送設計變更單通知給檢查員的日期。
公司	工單或設計變更單完成或取消的日期。
階段	<p>此使用者定義碼 (00/ W1) 指明工單目前的狀況或進展的階段。每次僅可為工單指派一個階段碼。</p> <p>備註： 有些畫面格式包含一個處理選項，您可以此輸入此欄位的預設值。 若您在已設定此處理選項的畫面格式中輸入預設，系統會在所有您建立的工單上適當的欄位中顯示此值。系統也會在 [專案設定] 畫面格式上顯示此值。您可接受或取代此預設值。</p>
類別 02	<p>此使用者定義碼 (00/ W2) 指明工單的類型或類別。</p> <p>備註： 您可用某些畫面格式的處理選項來輸入此欄位的預設值。則在這些畫面格式和 [專案設定] 畫面格式內所有您建立的工單上，系統都會在適當欄位內自動輸入預設值。您可接受或取代此預設值。</p>
類別 03	<p>此使用者定義碼 (00/ W3) 指明工單的類型或類別。</p> <p>備註： 您可用某些畫面格式的處理選項來輸入此欄位的預設值。則在這些畫面格式和 [專案設定] 畫面格式內所有您建立的工單上，系統都會在適當欄位內自動輸入預設值。您可接受或取代此預設值。</p>
類別 04	此使用者定義碼 (00/ W4) 指明工單的類型或類別。
類別 05	此使用者定義碼 (00/ W5) 指明工單的類型或類別。
經驗水準	此使用者定義碼 (00/ W9) 指明工單的類型或類別。
服務類型	此使用者定義碼 (00/ W7) 指明工單的服務類型。
技能類型	此使用者定義碼 (00/ W8) 指明工單的類型或類別。

設計變更單 (ECO) 輸入 (P48020) 的處理選項

預設值

1. 輸入單據類型的預設值。若留白，則使用 EN。

單據類型

2. 輸入訂單狀態的預設值。若不輸入任何值，空白將做為預設值。

狀態

處理

1. 請輸入在從設計變更申請製作設計變更單時的單據類型。若留白，將使用預設類型 EN。

設計變更單類型

檢查

1. 為每一列出的程式輸入要使用的版本。若留白，則將使用版本 ZJDE0001。

1. 工程變更請求 (ECR) 批准驗證

空白 - 沒有批准驗證

- 1 - 批准驗證

2. 複製工程變更請求 (ECR) 一般文字到工程變更訂單 (ECO)

空白 - 請勿複製工程變更請求 (ECR) 文字到工程變更訂單 (ECO)

- 1 - 複製工程變更請求 (ECR) 文字到工程變更訂單 (ECO)

零件清單 (P3013)

工作臺 (P30225)

待處理工單 *ZJDE0002 (P480200)

批准通知 (P48181)

批准審計/ 查閱 (P48185)

指令/ 處置 (P4802)

工單路徑 (P3112)

工單記錄 (P48217)

版本

1. 為列出的每一程式輸入要使用的版本。若留白，將使用版本 ZJDE0001。

工單明細 *ZJDE0001 (P480200)

用料表 (P3013)

工作臺 (P30225)
待處理採購單的 *ZJDE0002 (P480200)
批准通知 (P48181)
批准審計/ 查閱 (P48185)
指示/ 處置 (P4802)
工單途程 (P3112)
工單記錄 (P48217)

定義設計變更單 (ECO) 的途程指示及所影響的料品

輸入設計變更單 (ECO) 後，可定義途程以指示導入設計變更單 (ECO) 的步驟。例如：工程設計部門可能要求在導入某一新製程前，先進行測試。

備註

您不能使用 [輸入/ 變更設計變更單 (ECO)] 程式 (P48020)，變更生產所用的途程指示。

您也應定義受設計變更單影響的料品。料品有關的設計變更單 (ECO) 不再是待處理狀態時，即可更新該設計變更單 (ECO) 為下一版次。但若有待處理的設計變更單 (ECO) 存在，系統將會顯示錯誤訊息，並且不會將其更新為下一版次。

[設計變更單] 系統根據變更類型與母/ 子項關係值，自動選取相關的料品。可刪除不欲導入變更的相關料品。

可使用生效日期來控制產品或製程變更的期限。生效日期內可能並無設計變更單 (ECO)，僅有小型、短期或影響甚小的變更。

您可維護每一個料品的工程圖版次。利用 [設計變更資源配佈] 程式 (R30510)，可以更新 [BOM 主檔] (F3002) 與 [料品主檔] (F4101) 中的工程圖版次。

定義變更並不代表更新料品的工單用料表。可用手動方式更新 BOM 中的設計變更相關資訊；或經由 [用途查詢更新] (R30520) 或 [設計變更資源配佈] 程式更新之。不過，執行 [設計變更資源配佈] 程式後，您將無法刪除或變更設計變更單 (ECO) 用料表上的料件。

► 欲定義設計變更單 (ECO) 的途程指示

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [輸入/ 變更設計變更單 (ECO)]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 工單輸入] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
2. 在明細區域點選一筆記錄，然後自 [列] 選單選擇 [途程]。

<input type="checkbox"/>	工作中心	工序	指派資源	作業狀態	作業說明	標準人工工時	實際人工工時	開始日期	需求日期
<input checked="" type="checkbox"/>	MECHEN	10.00	0		Complete Design	24.00			
<input type="checkbox"/>	PRODEN	20.00	0		Review Manufacturing Impact	40.00			
<input type="checkbox"/>	PRODCO	30.00	0		Update Standard Cost Amounts	2.00			
<input type="checkbox"/>	PRODEN	40.00	0		Implement Change	1.00			

3. 在 [處理途程] 畫面格式上，填寫以下欄位並按 [確定]：
 - 工作中心
 - 工序
 - 作業說明
 - 開始日期
 - 需求日期

► 欲定義受影響料品

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 用料表]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 用料表] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/工廠
2. 在明細區域點選一筆記錄，記錄包括的設計變更單 (ECO)，即為您欲定義受影響料品的設計變更單。點選後請按 [選取]。

PeopleSoft

設計變更單用料表輸入

確定 刪除 取消 畫面格式 列 工具
☑ ☒ ✕ 🖨 📄 🗑

單據號碼 20001 EN 分支/工廠 M30

說明 Replace Seat Post

☑	變更類型	母/子關係	料號	料品說明	料品分支/工廠	自版次	至版次	生效日期	失效日期
☑		C	2018	Seat Post, AA	M30		AA	05/07/01	10/12/31

自訂位

M30

3. 在 [設計變更單 (ECO) 用料表輸入] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [確定]：
 - 變更類型
 - 母/子項關係
 - 料號
 - 自版次
 - 至版次

- 生效日期
- 失效日期
- 批量
- 計量單位
- BOM類型
- 料品交換
- 換至修訂級

欄位說明

欄位	說明
變更類型	<p>此代碼可說明料品變更的類型。 [相關料品] 視窗使用此值，已決定允許的相關料品的數量和性質。 [設計變更資料配佈] 時也會使用此值，以決定變更。 有效值為：</p> <p>N 新增一個新元件或 BOM</p> <p>S 交換或替代某料品</p> <p>C 變更某已存在元件或 BOM</p> <p>R 移除某已存在元件或 BOM</p>
母/子項關係	<p>此代碼指出該料品是母項或元件。</p> <p>若使用此值，當您為元件執行使用地點查詢、或為母項料品執行單一或多階查詢時，系統將為您 [相關料品] 視窗選取料品。</p> <p>[工程變更資料配佈] 程式使用此值決定申請的變更。 有效值為：</p> <p>P 此料品為母項。</p> <p>C 此料品為元件。</p>
自版次	<p>此為之前申報該用料的修訂層級。 此項可能為之前得來的修訂。</p>
至版次	<p>此為下一申報用料的修訂層級。 此項可能不是下一修訂。</p>

BOM類型

此使用者定義碼 (40/TB) 指派 BOM 類型。可為不同類型的 BOM 指定不同用途。例如：

- M 標準製造業 BOM
- RWK 重工 BOM
- SPR 稀有材料 BOM

除非您指定其他的 BOM 類型，否則系統在建立工單時，會在工單表頭輸入 BOM 類型 M。

系統讀取工單表頭上的 BOM 類型代碼，以決定要用哪一 BOM 來建立工單用料表。

物料需求計劃 (MRP) 使用 BOM 類型代碼，以辨識在貼上 MRP 訊息時要使用的 BOM。

現場作業管理、產品成本計算和 MRP 處理之批次作業 BOM 類型必須為 M。

換至修訂級

此為某設計變更單交換料品時，該 [換至] 料品的修訂級別。

只有在該設計變更單係在 [換至] 模式中產生的情況下，此 [換至] 修訂才會成為該料品的下一修訂級別。

定義變更

製作設計變更單 (ECO) 並定義途程指示後，必須定義欲進行的變更以及辨識受影響的料品。除了交換母項料品的變更之外，所有其它的設計變更類型，都必須在 [設計變更單 (ECO) 相關料品清單] 畫面格式上，輸入其相關料品的變更資訊。

使用 [下一版次] (30/NR) 中的使用者定義碼，並根據所定義的順序，可自動更新設計變更單的版次。條件是：必須存在有設計變更單且變更必須是長期並永久性的。版次包括形狀、樣式或功能上的變更，必須與料品在 BOM 和途程指示上的相符。經由 BOM 的不同版次，可追蹤變更。使用 [輸入/變更 BOM] 程式 (P3002) 的 [料品版次] 欄位，可顯示 BOM 版次的歷程記錄。上述版次為使用者所定義，僅做參考用。

在 [設計變更單 (ECO) 用料表輸入] 畫面格式上，輸入 [變更類型] 和 [母/子項關係] 兩個欄位中的值將定義所做的變更，並指定 [設計變更資料配佈] 程式 (P30510) 將如何更新料品的 BOM。

[變更類型] 和 [母/子項關係] 兩個欄位可使用下列的值：

[變更類型] 欄位

N 代表新增料件。

C 代表變更某現有料件。

S 代表將舊料件換成新料件。

R 代表移除某現有料件。

[母/子項關係] 欄位

P 代表母項料品。

C 代表元件料品 (子項)。

[變更類型] 和 [母/子項關係] 兩個欄位可允許八種組合。組合如下：

變更	[設計變更單 (ECO) 用料表輸入] 畫面格式				[設計變更單 (ECO) 相關料品] 畫面格式	
	變更類型	母/ 子項關係	輸入的資訊	版次	輸入的資訊	版次
新增 BOM	N	P	新 BOM 的新母項料品	新母項版次	新母項的元件	新增元件的版次
變更 BOM	C	P	現有母項料品	現有母項版次	更新的母項資訊	新版次
交換母項料品	S	P	[交換至] 母項資訊	[交換至] 母項版次	不允許	不允許
			[交換自] 母項資訊	[交換自] 母項版次		
移除 BOM	R	P	現有母項資訊	現有版次	不允許	不允許
新增元件 (子項料品)	N	C	新元件	新元件版次	新元件的母項 BOM (用途查詢)	新元件母項版次
變更元件	C	C	變更的元件	元件的新版次	變更元件的母項 BOM	新元件母項版次
交換元件	S	C	[交換至] 元件	[交換至] 元件版次	元件被交換的母項 BOM	元件被交換的母項版次
			[交換自] 元件	[交換自] 元件版次		
移除元件	R	C	被移除的元件	被移除元件的版次	元件被移除的母項 BOM (用途查詢)	元件被移除的母項版次

► 欲定義設計變更

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 用料表]。

- 在 [處理設計變更單 (ECO) 用料表] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
- 在明細區域點選一筆記錄，記錄中包括欲處理的設計變更單 (ECO)，然後按 [選取]。

- 在 [設計變更單 (ECO) 用料表輸入] 畫面格式，點選明細區域中的一筆記錄，然後自 [列] 選單選擇 [相關料品]。

PeopleSoft

設計變更單 (ECO) 相關料品

確定 刪除 取消 畫面格式 列 工具

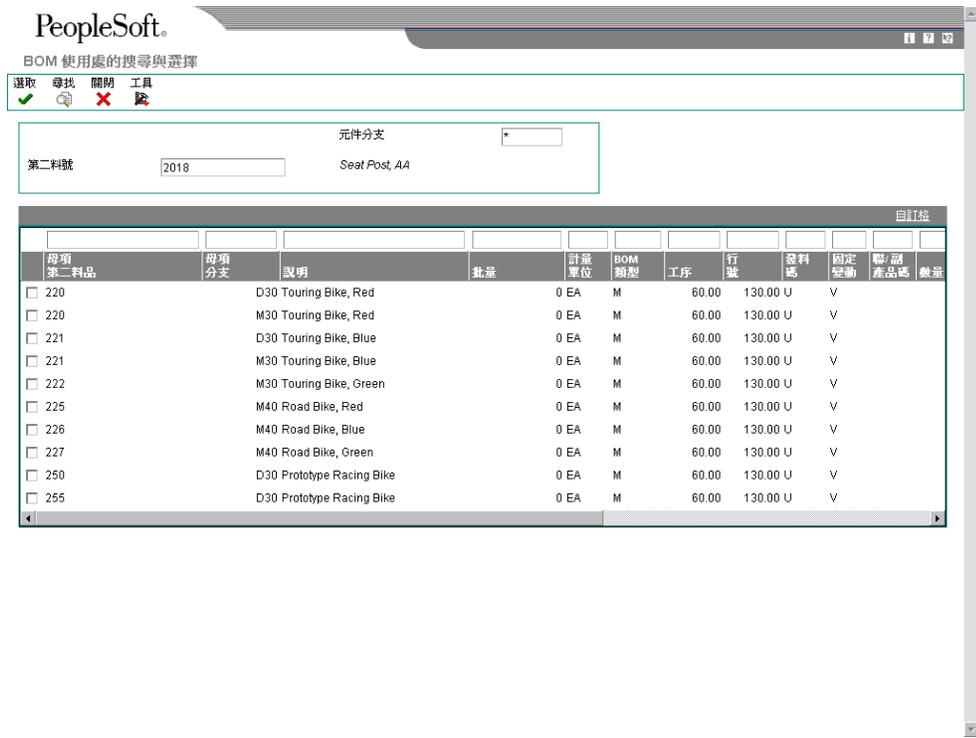
主料品: 2018 分支/工廠: M30
 Seat Post, AA 交換元件模式

使用 [搜尋和選擇用處] 來選取母項

		項目數量	說明	料品分支/工廠	自版次	至版次	生效日期	失效日期	數量	計量單位	BOI 類
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	220	Touring Bike, Red	M30	AA	AB	05/07/01	10/12/31	0	EA	M
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	221	Touring Bike, Blue	M30	AA	AB	05/07/01	10/12/31	0	EA	M
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	222	Touring Bike, Green	M30	AA	AB	05/07/01	10/12/31	0	EA	M
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>										

- 在 [設計變更單 (ECO) 相關料品] 畫面格式上，為每一個相關料品填寫以下欄位並按 [確定]：
 - 自版次
 - 至版次
 - 生效日期
 - 失效日期
 - 數量
 - 計量單位
 - 工序
 - 固定變動
- 在 [設計變更單 (ECO) 相關料品] 畫面格式，點選某列，按 [刪除]，然後按 [確定] 以刪除點選的料品。

6. 在 [設計變更單 (ECO) 相關料品] 畫面格式，自 [畫面格式] 選單選取 [使用的搜尋和選擇] 以選擇其它母項料品。



7. 在 [BOM 使用處的搜尋與選擇] 畫面格式，點選母項料品，然後按 [選取]。

系統將在 [設計變更單 (ECO) 相關料品清單] 程式的格中，將點選的其它母項料品顯示出來。

備註

此畫面格式的名稱將因 [變更類型] 和 [母/子項關係] 的值而異。

8. 在 [設計變更單 (ECO) 相關料品] 畫面格式上，請按 [確定]。

欄位說明

欄位	說明
至版次	此為下一申報用料的修訂層級。此項可能不是下一修訂。
貨幣修訂	某料品的版次。 若於此欄位輸入版次，請檢查一料品之途程的修訂層次是否和該料品在 BOM 上的版次相符合。
行號	此數字指定系統如何依序將元件顯示在單階 BOM 上。 此號碼原本是代表將元件加到 BOM 上的順序。 但您可修改此號碼，使其成為所要顯示的排序號碼。
固定變動	此代碼指出 BOM 上某料品的每組裝數量，應按母項料品產生的數量而變更，還是無論母項數量如何都固定不變。 此值也決定該元件數量是否為母項數量的百分之一。有效值為： F 固定數量 V 變數數量 (預設) % 數量以百分比表示，其總計必須為 100% 若為固定數量的元件，[工單] 和 [物料需求計劃] 系統將不會按工單數量延伸該元件的每組裝數量值。 若為百分比 BOM，系統將把零批次大小視為變數數量元件，把大於零的批次大小視為固定數量元件。

設計變更單 (ECO) 用料表 (P3013) 的處理選項

預設值頁籤

此處理選項指定搜尋時欲使用的單據類型。

1. 設計變更單類型

使用此處理選項來指定系統要搜尋的單據類型。 訂單類型屬使用者定義碼 (00/DT)，用於辨識單據的類型，如為訂單或發票。 輸入作為預設值的訂單類型，或從 [選擇使用者定義碼]

畫面格式中選取。若將此處理選項留白，系統使用 EN 以處理工程變更訂單。

版本頁籤

系統處理設計變更單 (ECO) 用料表時，下列處理選項控制應使用程式的版本。

1. 料品主檔修訂 (P4101B)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [料品主檔修訂] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [料品主檔修訂] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

2. 用字詞搜尋做料品查詢 (P41200)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [按字詞搜尋的料品查詢] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [按字詞搜尋的料品查詢] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

3. 供/需查詢 (P4021)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [供需查詢] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [供需查詢] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

4. BOM 查詢 (P30200)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [用料表查詢] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [用料表查詢] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

5. 使用處查詢 (P30201)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [使用處查詢] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [使用處查詢] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

6. 料品分支 (P41026B)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [料品分支] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [料品分支] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

7. 工單計劃工作臺 (P31225)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [工單計劃工作臺] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [工單計劃工作臺] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

8. 輸入/ 變更訂單 (P48020)

由 [處理工程變更訂單材料清單] 或由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [輸入/ 變更訂單] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [輸入/ 變更訂單] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

9. 工單途程 (P3112)

由 [處理工程變更訂單材料清單] 畫面格式選擇列功能表上的 [工單製程] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [工單製程] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

10. 設計變更單相關料品 (P30131)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [工程變更訂單相關料品] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [工程變更訂單相關料品] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

11. 採購單 (P4310)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [採購單] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [採購單] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

12. 工單明細 (P480200)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [工單明細] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0001 版本。

版本控制 [工單明細] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

13. 待處理採購單 (P480200)

由 [工程變更訂單材料清單分錄] 畫面格式選擇列功能表上的 [待處理採購單] 程式時，請使用此處理選項來指定系統應使用的版本。若將此處理選項留白，系統使用的是 ZJDE0002 版本。

版本控制 [待處理採購單] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

處理頁籤

下列處理選項控制有關待處理設計變更單的資訊。首先，請指定新增設計變更單時應使用的 [供/需內含規則] 程式 (P34004) 之版本。然後，在沒有待處理設計變更單存在的情況下，指定系統是否使用 [使用者定義碼] 檔案 (30/NR) 中的 [至版次] 值。最後，指定用來擷取下一版次的使用者定義碼檔案。

1. 供/需內含規則

使用此處理選項來指定系統應使用的供/需內含規則版本。系統使用此版本以新增訂單到 [工程變更訂單待處理訂單明細] 程式。若將此處理選項留白，系統不會新增任何訂單。

版本控制 [供/需內含規則] 程式如何顯示資訊。因此，應在處理選項中設定一特定版本以應所需。

2. 到修訂欄位

使用此處理選項，指定如果沒有待處理工程變更訂單時，系統是否應從下一個修訂層級 [使用者定義碼] 檔案中使用 [待修訂] 欄位中的預設值。

如果設定這個處理選項以將料品修訂更新為下一個修訂層級，系統會將變更類型的修訂層級

更新為如 [標籤] 層級說明所示。

有效值為：

空白 系統使用 [待修訂] 欄位中目前修訂層級的預設值。

1 系統使用 [待修訂] 欄位中下一個修訂層級的預設值。

3. 使用者定義碼之產品碼

使用此處理選項來指定使用者定義碼檔案的產品代碼，系統由此檔案擷取下一個修訂級。如果將此處理選項以及 [使用者定義碼代碼類型] 處理選項留白，系統會使用 30。

4. 使用者定義碼之代碼類型

使用此處理選項來指定使用者定義碼檔案的代碼類型，系統由此檔案擷取下一個修訂級。如果將此處理選項以及 [使用者定義碼產品代碼] 處理選項留白，系統會使用 NR。

查閱待處理工單

處理現有工單與採購單後，可查閱受設計變更單 (ECO) 所影響的料品其待處理的工單。利用未結和現有的工單與採購單，計算如將設計變更單的變更記入工單或所需的料件記入採購單，然後輸入所得數量與估計成本。

系統將根據處理選項所指定的供/需內含規則來顯示工單。

可使用 [設計變更單 (ECO) 用料表] 程式 (P3013)，存取並查閱待處理採購單與工單上的受設計變更單 (ECO) 所影響的料品。

► 欲查閱採購單

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 用料表]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 用料表] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/工廠
2. 在明細區域點選一筆記錄，然後按 [選取]。
3. 在 [設計變更單 (ECO) 用料表輸入] 畫面格式，點選明細區域中的一筆記錄，然後自 [列] 選單選擇 [未結採購單]。
4. 在 [處理訂單詳細資料] 畫面格式，查閱下列顯示設計變更單 (ECO) 資訊的欄位：
 - 單據號碼
 - 單據類型

欄位說明

欄位	說明
單據號碼	此號碼可辨識原始單據。例如：此單據可能是請購單、長單，或採購單。
單據類型	<p>此使用者定義代碼 (00/DT) 辨識單據類型。此代碼也指出交易的原始單據類型。J.D. Edwards 為傳票、發票、收據、工時單保留了的單據類型；系統會在過帳程式期間製作這些單據的自動沖銷分錄。(您初次輸入時，這些分錄並非自動結平)。</p> <p>以下單據類型為 J.D. Edwards 所指定，不應變更。</p> <p>P [應付帳款] 單據 R [應收帳款] 單據 T 薪資單據 I 庫存單據 O [採購單處理] 單據 J [普通會計]/[共同利益請款] 單據 S [銷售單處理] 單據</p>

► 欲查閱工單

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 用料表]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 用料表] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
2. 在明細區域點選一筆記錄，然後按 [選取]。
3. 在 [設計變更單 (ECO) 用料表輸入] 畫面格式，點選明細區域中的一筆記錄，然後自 [列] 選單選擇 [未結工單]。
4. 在 [處理工單排程] 畫面格式，查閱下列顯示設計變更單 (ECO) 資訊的欄位：
 - 工單號碼
 - 單據類型
 - 未結數量
 - 要求日期

欄位說明

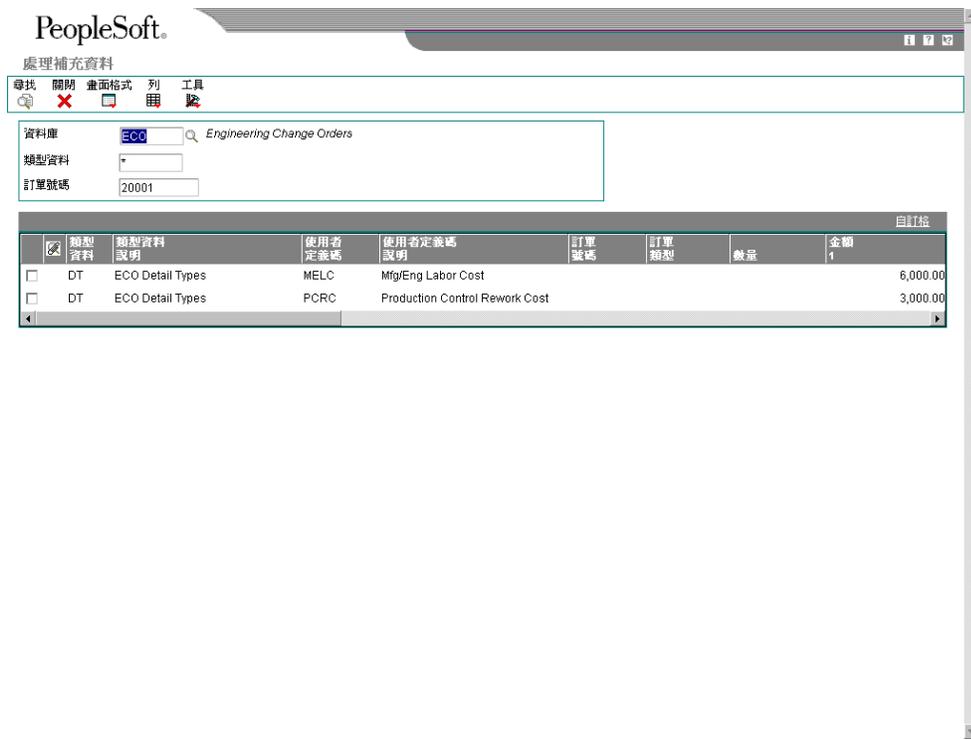
欄位	說明
未結數量	此為該訂單明細行的原始數量加上或減去它的所有變更，再減去所有目前已運送、接收，和簽發傳票的數量。
要求日期	此為某料品計劃到達或某動作計劃完成的日期。

► 欲將採購單載入輔助資料

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 用料表]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 用料表] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
2. 在明細區域點選一筆記錄，然後按 [選取]。

3. 在 [設計變更單 (ECO) 用料表輸入] 畫面格式，點選明細區域中的一筆記錄，然後自 [列] 選單選擇 [載入輔助的採購單]，將待處理的採購單載入輔助資料。



4. 在 [處理補充資料] 畫面格式，查閱資訊後按 [關閉]。

► 欲將工單載入輔助資料

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 用料表]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 用料表] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/工廠
2. 在明細區域點選一筆記錄，然後按 [選取]。
3. 在 [設計變更單 (ECO) 用料表輸入] 畫面格式，點選明細區域中的一筆記錄，然後自 [列] 選單選擇 [載入輔助的工單]，將待處理的工單載入輔助資料。
4. 在 [處理補充資料] 畫面格式，查閱資訊後按 [關閉]。

通知查閱設計變更單的人員

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 核准通知]。

定義了設計變更單 (ECO)、途程指示與用料表後，可使用 [設計變更單 (ECO) 核准通知] 程式 (R48181)，將通知發送給在批准途程主檔中定義的查閱人員。要製作核准通知，必須先建立通訊錄記錄。可使用下列方式之一來執行 [設計變更單 (ECO) 核准通知] 程式：

- 若處理多個設計變更單 (ECO)，使用 [設計變更單 (ECO) 核准通知] 程式中的資料選擇。
- 若僅處理一個設計變更單 (ECO)，可自 [輸入/ 變更設計變更單 (ECO)] 程式 (P48020) 來執行 [設計變更單 (ECO) 核准通知] 程式。

此程式僅需執行一次。第一查閱組的所有組員查閱過設計變更單 (ECO) 後，系統將發通知給下一查閱組。

可設定處理選項，啟動受設計變更單 (ECO) 影響的料品發出提示訊息。然後可檢視來自查閱程式的提示訊息。執行 [設計變更資源配佈] 程式 (R30510) 來更新料品的 BOM 時，系統會關閉提示訊息。

設計變更單 (ECO) 核准通知 (R48181) 的處理選項

處理

1. 輸入要啟動的提示訊息。若留為空白，將不會更新提示訊息。

料品提示訊息

查閱設計變更單

查閱和統籌人員均可查閱設計變更單 (ECO) 資訊。每一個設計變更單 (ECO)，都可找到對料品所做變更的版次。欲查閱最新的版次資訊，則應每日執行 [設計變更資源配佈] 程式 (R30510)。為協助計劃與工作排程，也可以利用申請日期、開始日期及按作業的人工工時來搜尋某設計變更單 (ECO)。查閱設計變更單 (ECO) 的同時，可以評量仍處等待批准狀態的設計變更單 (ECO)。統籌人員查閱設計變更單 (ECO) 資訊以完成下列事項：

- 查閱受影響料品的工單及採購單
- 查看設計變更單 (ECO) 是否已遭拒絕
- 查閱設計變更單 (ECO) 的進展
- 計劃並安排工作進度
- 查看設計變更單 (ECO) 的查閱人員
- 查看尚未收到核准通知的人員

► 欲查閱版次資訊

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 的 BOM 版本查詢]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 修訂查詢] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/工廠
 - 料號

備註

欲同時顯示待處理的設計變更單 (ECO)，可勾選 [顯示待處理 ECO] 選項。

2. 點選一個設計變更單 (ECO)，然後按 [選取]。

3. 在 [設計變更單 (ECO) 工單輸入修訂] 畫面格式，自 [畫面格式] 選單選擇 [審計/查閱]。



4. 在 [處理 ECO 批准/ 審計檢視] 畫面格式，查閱下列顯示設計變更單 (ECO) 資訊的欄位：

- 批准人姓名
- 狀態
- 按計劃完成
- 批准日期
- 順序號
- 組別號
- 備註

欄位說明

欄位	說明
批准人姓名	決定或描述地址的文字。這個 40 字元的文字欄位會顯示在一些表格和報表上。您可以輸入破折號、其它特殊字元，但如果您使用這個欄位搜尋名稱，系統不能搜尋這些字元。
狀態	說明、備註、名稱或地址。
按計劃完成	工單或設計變更單估計完成的日期。
批准日期	此為批准人批准或駁回設計變更單的日期。預設值為系統今天的日期。
順序號	OneWorld 中，使用者可按此順序號碼來設定顯示有效環境的順序。 World 中，系統按此順序號碼或排序號碼來處理使用者定義之訂單中的記錄。
組別號	用此號碼組合相似的紀錄。
備註	一個四十個字元的說明。

設計變更單 (ECO) 的 BOM 版本查詢 (P30135) 的處理選項

版本

為列出的每個程式輸入所用的版本。若留為空白，則會使用 ZJDE0001。

1. 輸入/ 變更訂單 (P48020)
2. BOM 修訂 (P3002)

預設

1. 輸入預設的訂單類型。若留為空白，則預設為訂單類型 EN。

訂單類型

► 欲查閱批准審計資訊

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 批准/ 審計查閱]。

1. 在 [處理 ECO 批准/ 審計檢視] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 單據號碼

2. 點選一個批准人姓名，按下 [選取]。

PeopleSoft
設計變更單 (ECO) 批准修訂

確定 取消 畫面格式 列 工具
[圖標] [X] [圖標] [圖標] [圖標]

分支/工廠: M30 單據號碼: 20001
批准人號碼: 1001 J.D. Edwards & Company
單據類型: EN 批准狀態: []

自訂格							
狀態	ECO 號碼	單據 類型	ECO 說明	分支/ 工廠	注意事項	目標 日期	批准日期
[I]	20001	EN	Replace Seat Post	M30			

3. 在 [設計變更單 (ECO) 批准修訂] 畫面格式，查閱下列含有設計變更單 (ECO) 資訊的欄位：

- 狀態
- ECO號碼
- 單據類型
- ECO 說明
- 分支/工廠

- 注意事項
- 目標日期
- 批准日期

設計變更單 (ECO) 批准/ 審計查閱 (P48185) 的處理選項

版本

輸入下列每個程式所要使用的版本。若留白，系統將使用 ZJDE0001。

1. 批准 (P4818)
 2. 輸入/ 變更訂單 (P48020)
-

► 欲查閱未結工作

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 未結工作查閱]。

1. 在 [處理 ECO 工作查詢] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：
 - 分支/ 工廠
 - 工作中心
 - 狀態
 - 至

2. 點選一個作業，然後按 [選取]。

PeopleSoft

輸入 ECO 工作

確定 取消 列 工具
目 X 冊 覽

基準日期 分支/工廠
指定到
工作中心
狀態 至 單據類型

作業狀態	作業說明	ECO 號碼	類別	開始日期	需求日期	勞工時數	指定的	指定的名義	工作中心	工作說明
<input checked="" type="checkbox"/>	Update Standard Cost Amount	20001	EN			2.00			PRODCO	Prod
<input type="checkbox"/>	Review Manufacturing Impact	20001	EN			40.00			PRODEN	Prod
<input type="checkbox"/>	Implement Change	20001	EN			1.00			PRODEN	Prod
<input type="checkbox"/>	Complete Design	20001	EN			24.00			MECHENG	Mech

3. 在 [輸入 ECO 工作] 畫面格式，查閱下列顯示設計變更單 (ECO) 資訊的欄位：

- 作業狀態
- 作業說明
- ECO號碼
- 工作中心
- 工序

欄位說明

欄位	說明
作業狀態	<p>使用者定義碼：系統 31，類型 OS。</p> <p>作業狀態碼用來辨識某工單目前的狀態；或在途程步驟完成時辨識設計變更單的狀態。</p>
作業說明	<p>某料品的簡短資訊；備註或說明。</p>
ECO號碼	<p>此號碼可辨識原始單據。</p> <p>此單據可能是傳票、銷售單、發票、未分配現金，日記帳分錄等等。</p>
工作中心	<p>此文數字代碼辨識一業務內您欲追蹤其成本的個別實體。</p> <p>例如：該業務單位可以是倉庫儲位、工作、專案、工作中心、分支或工廠。</p> <p>您可將某業務單位指派至單據、實體、或個人，以供責任匯報之用。</p> <p>例如：系統會提供按業務單位之未結應付帳款和應收帳款報表，以便由負責部門追蹤設備。</p> <p>業務單位之權限可能禁止您檢視您未被授權的業務單位資訊。</p>
工序	<p>此號碼指示作業的順序。</p> <p>在路徑指示中，此號碼安排一料品在製造過程中，建造或組裝步驟的順序。</p> <p>您可按作業追蹤成本或計算時間。</p> <p>在用料表 (BOM) 上，若製造或組裝過程需要特殊組成部份時，此號碼會指定其路徑步驟。在為此料品建立路徑指示後，您便可定義作業順序。</p> <p>[現場作業管理] 系統會按作業過程在反扣料/預扣料中使用此號碼。</p> <p>在設計變更訂單中，此號碼安排設計變更時組裝步驟的順序。</p> <p>重複製造時，此號碼辨識生產一料品時排定的順序。</p> <p>您可於 [跳至] 欄位輸入您希望開始顯示資訊的作業順序。</p> <p>您可使用小數在現有步驟間加入新步驟。如使用 12.5 在步驟 12 和 13 間加入一步驟。</p>

設計變更單 (ECO) 未結工作查閱 (P30220) 的處理選項

預設

1. 輸入要使用的預設單據類型。若留白，星號 * 將上載至所有的單據類型。

訂單類型

2. 輸入 [自狀態] 的預設值。

作業狀態 - 自

3. 輸入 [至狀態] 的預設值

作業狀態 - 至

版本

輸入每一列出程式要用的版本。空白時將使用 ZJDE0001。

1. 輸入/ 變更訂單 (P48020)

2. 用料表 (P3013)

3. 工單途程 (P3112)

列印設計變更單資訊

您可以列印各類設計變更單資訊，用以管理所製作的設計變更單 (ECO)。經由 [設計變更管理] 選單 (G3013) 可存取報表。

亦可製作 [設計變更單 (ECO) 工單列印] 報表 (R48020P)，列出某特定設計變更單 (ECO) 的所有詳細資訊。也可以設定處理選項，以便指定報表列出資訊的多少及其類型。系統自 [BOM 主檔] (F3002) 擷取此報表所須資料。

使用設計變更單 (ECO) 匯總報表 (R48421)，列出所有目前在批准過程的設計變更單 (ECO)，或作為執行 [設計變更資料配佈] 程式 (P30510) 時的基準。

可設定包含下列類型資訊的報表：

- 單據類型與狀態碼
- 類別碼與產品系列
- 待批准的狀態碼
- 已批准的設計變更單 (ECO) 狀態碼

系統自 [工單主檔] (F4801) 擷取此報表所需資料。

設計變更單 (ECO) 明細 (P48020P) 的處理選項

列印

輸入 1 將列印下列任何明細記錄：

1. 備註：
2. 用料表：
3. 途程：

預設

輸入將列印的預設備註類型。若留白，則將使用類型 A。

記錄類型

批准設計變更單

尋找到待批准的設計變更單 (ECO) 後，指出您將批准或拒絕該工單。也可輸入有關批准的附加文字資訊。

尋找到待查閱的設計變更單 (ECO) 後，必須指明批准或拒絕該工單。此為查閱人員通常執行的工作。批准途程的最後一位人員批准了設計變更單 (ECO) 後，系統將使用您在處理選項所指定的值來更新狀態碼。

要拒絕某設計變更單 (ECO)，請使用 R 狀態碼來停止核准通知的步驟。某查閱人員拒絕設計變更單 (ECO) 後，製作該變更單的建檔者需重新定義設計變更單 (ECO)，然後再次開始核准通知的步驟。

可以設定處理選項來保護批准欄位，僅允許目前使用者更改批准狀態。

批准狀態碼儲存在使用者定義碼檔案 30/ST 中。批准狀態碼 A 為固定碼，此為核准通知步驟中啟動其它查閱組的唯一值。您可以定義其它的批准狀態碼。

準備工作

- 尋找指派給您查閱的設計變更單 (ECO)。可指定系統自動通知您，或使用 [設計變更單 (ECO) 批准/ 審計查閱] 程式 (P48185) 來尋找未結設計變更單 (ECO)。

► 欲批准設計變更單

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更單 (ECO) 批准]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 批准] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找]：

- 分支/工廠
- 批准人號碼

2. 點選一筆設計變更單 (ECO) 記錄，然後按 [選取]。

PeopleSoft
設計變更單 (ECO) 批准修訂

確定 取消 畫面格式 列 工具
[OK] [X] [Print] [List] [Tools]

分支/工廠: M30 單據號碼: 20001
批准人號碼: 6002 Abbott, Dominique
單據類型: EN 批准狀態:

狀態	ECO 號碼	單據類型	ECO 說明	分支/工廠	注意事項	目標日期	批准日期
<input checked="" type="checkbox"/>	20001	EN	Replace Seat Post	M30			<input checked="" type="checkbox"/>

3. 在 [設計變更單 (ECO) 批准修訂] 畫面格式，填寫以下欄位以表示批准或拒絕，然後按 [確定]：

- 狀態

欄位說明

欄位	說明
批准人號碼	此號碼辨識一項 [通訊錄] 系統的輸入值，例如一位員工、應徵者、參與人、客戶、供應商、承租人、或位置。
狀態	代表設計變更單批准狀態的使用者定義碼 (30/ST)。例如： A 接受 (通知下一審核組) R 回絕 (停止通知步驟)

設計變更單 (ECO) 批准 (P4818) 的處理選項

預設

輸入預設搜尋訂單類型。若留白，系統將使用所有訂單類型。

1. 訂單類型

輸入預設搜尋批准狀態。若留白，系統將使用空白狀態。

2. 批准狀態

完成批准途程後，請輸入設計變更單狀態碼以更新設計變更單主檔 (F4801)。若留白，系統將不更新設計變更單狀態。

3. 狀態碼工單

版本

輸入執行下列程式的版本。若留白，系統將使用ZJDE0001。

1. 輸入/ 變更訂單 (P48020)

2. 批准通知 (R48181)

檢查

1. 批准權限

空白 = 不啟用批准權限

1 = 啟用批准權限

更新 BOM

自 [設計變更管理] 選單 (G3013)，選擇 [設計變更資源配佈]。

針對貼附有用料表的設計變更單 (ECO)，可處理設計變更單 (ECO) 的用料表以及相關料品清單，並根據要求的變更來更新 [BOM 主檔] (F3002)。

[設計變更資料配佈] 程式 (R30510) 執行下列動作：

- 處理設計變更單 (ECO)
- 更新設計變更單 (ECO) 上料品的 BOM
- 在預覽或最終模式下製作報表以說明要求的變更
- 更新 [料品分支檔案] (F4102) 中的設計變更單相關資訊
- 根據其它待處理的設計變更單 (ECO)，更新 [料品主檔] (F4101) 中的料品提示訊息
- 接受要求的變更前，驗證設計變更單 (ECO) 已獲批准
- 更新生效日期
- 更新工程圖版次
- 複製舊元件的替代品到新元件
- 更新母項料品或元件的版次

請注意

J.D. Edwards 建議先於預覽模式中執行此程式。使用預覽模式，報表列出所有要求的變更，但實際上不會變更任何記錄。查閱後再使用最終模式，程式即更新記錄。於最終模式執行程式並更新 F3002 檔案後，就不能再變更新料表和執行此程式。

[設計變更資源配佈] 程式僅更新 BOM。必須更新途程指示，使其料品版次與 BOM 的相同，以便將途程指示與 BOM 同步化。

準備工作

- 驗證所有查閱人員都已批准了設計變更單 (ECO)。
- 驗證設計變更單 (ECO) 用料表包括正確的變更類型與關係值。
- 驗證設計變更單 (ECO) 相關料品清單中，包括欲變更的料品。

設計變更資源配佈 (R30510) 的處理選項

模式頁籤

此處理選項控制程式應於預覽模式或最終模式中執行。

模式

空白 = 預覽模式

1 = 最終模式

使用此處理選項來指定系統應於預覽模式或最終模式中執行 [工程變更資料分佈] 程式 (P30510)。

J.D. Edwards 建議先於預覽模式中執行此程式。

預覽報表將列出所有要求的變更但不會改變任何資料。

查閱報表後於最終模式中執行此程式，用此更新 [用料表變更] 檔案 (F3011) 中的資料。

於最終模式執行程式後，即無法再變更材料清單並執行此程式。有效值為：

空白 系統於預覽模式中執行。

1 系統於最終模式中執行。

檢查頁籤

此處理選項控制系統是否應進行 [設計變更資料配佈] 程式 (P30510) 的設計變更單驗證。

ECO 批准驗證

空白 = 沒有批准驗證

1 = 批准驗證

使用此處理選項，指定系統是否應進行 [工程變更資料分佈] 程式 (P30510) 的工程變更訂單驗證。

只有在所有工程變更訂單批准清單中的人都已經批准該工程變更訂單的情況下，[工程變更訂單] 批准驗證才允許於最終模式中更新工程變更訂單。

若將此欄位留白，工程變更訂單可以在沒有任何批准的情況下完全併入。有效值為：

空白 在允許最終模式更新前，系統不會驗證工程變更訂單是否已經完全獲批准。

1 在允許最終模式更新前，系統會驗證工程變更訂單是否已經完全獲批准。

處理頁籤

下列處理選項控制各類更新選項、並系統使用的料品提示訊息、以及系統是否自動複製元件的替代品到新的 BOM。

更新實際合併日期

空白 = 沒有更新日期

1 = 用今日為更新日期

使用此處理選項，指定系統是否應將工程變更訂單的實際併入日期更新為系統日期。

有效值為：

空白 系統不會更新日期。

1 系統會更新工程變更訂單的日期。

狀態碼

空白 = 狀態沒有變更

使用此處理選項來指定工程變更訂單的預設狀態代碼。狀態代碼屬使用者定義碼 (00/SS)，用於辨識工程變更訂單的狀態。輸入作為預設值的狀態代碼，或從 [選取使用者定義碼] 畫面格式中選取。若將此欄位留白，系統不會變更狀態。

更新版次

空白 = 沒有更新

1 = 更新版次

使用此處理選項，指定更新某母項料品對應的用料表修訂級時，系統是否應更新在

[料品分支] 檔案 (F4102) 中的修訂級。料品修訂級出現在 [庫存管理] 系統中的 [製造資料] 畫面格式上。

有效值為：

空白 系統不會更新修訂級。

1 系統自動更新在 [料品分支] 檔案中的修訂級。

更新料品餘額修訂資訊

空白 = 沒有更新

1 = 更新修訂資訊

使用此處理選項，指定系統是否應更新在 [料品分支] 檔案 (F4102) 中工程變更訂單料品平衡修訂級的資訊。料品平衡修訂級資訊出現在 [庫存管理] 系統中的 [製造資料] 畫面格式上。有效值為：

空白 系統不會更新料品平衡修訂級資訊。

1 系統自動更新在 [料品分支] 檔案中的料品平衡修訂級資訊。

料品提示訊息

空白 = 沒有提示訊息

使用此處理選項，指定因其它重要工程變更訂單而重設即時訊息時，系統應使用的訊息。料品即時訊息屬使用者定義代碼 (40/FL)，用於辨識料品訊息。輸入作為預設值的狀態代碼，或從 [選取使用者定義碼] 畫面格式中選取。若將此欄位留白，系統不會顯示料品的即時訊息。

更新圖繪版次

空白 = 手動更新圖繪修訂

1 = 自動更新圖繪修訂

使用此處理選項，指定如果變更在工程變更訂單 (ECO) 材料清單以及相關料品清單中所定義的料品的繪圖修訂級時，系統是否應更新在 [料品主檔] 檔案 (F4101) 中的繪圖修訂級。繪圖修訂級出現在 [庫存管理] 系統中的 [製造資料] 畫面格式上。有效值為：

空白 系統不會更新繪圖修訂級。

1 系統自動更新在 [料品主檔] 檔案中的繪圖修訂級。

複製替代料品

空白 = 手工複製替代料品

1 = 自動複製替代料品

使用此處理選項來指定在交換或變更時，系統是否應複製某元件的替換料品到新元件或用料表中。有效值為：

空白 系統不會複製某元件的替換料品。

1 系統自動複製某元件的替換料品到新元件或用料表中。

預設值頁籤

此處理選項控制系統使用的預設設計變更單類型。

訂單類型

空白 = 選擇全部

使用此處理選項來指定當執行 [訂單變更分佈] 程式 (P30510) 時，系統應使用的訂單類型。訂單類型屬使用者定義碼 (00/DT)，用於辨識工程變更訂單的類型。

輸入作為預設值的訂單類型，或從 [選擇使用者定義碼] 畫面格式中選取。若將此欄位留白，系統會包括所有的訂單類型。

根據申請要求製作設計變更單

設計變更申請 (ECR) 是編號的文件，用在 [設計變更管理] 系統中來追蹤要求的產品變更。與設計變更單 (ECO) 並用時，設計變更申請 (ECR) 允許您製作兩類變更申請處理，有其各自的查閱與批准人員。例如，現場工作員工可使用設計變更申請 (ECR)，要求設計工程師變更產品。而設計變更申請 (ECR) 被查閱和批准後，就可使用設計變更單 (ECO) 來導入變更。

設計變更申請 (ECR) 與設計變更單 (ECO) 的處理方式相同。設定、查閱與批准設計變更申請 (ECR) 時，請使用單據類型 EG。

► 欲根據申請要求製作設計變更單

自 [設計變更申請] 選單 (G3015)，選擇 [輸入/ 變更設計變更申請 (ECR)]。

1. 在 [處理設計變更單 (ECO) 工單輸入] 畫面格式，填寫以下欄位並按 [尋找] 以便搜尋設計變更申請 (ECR)：

- 單據類型
單據類型欄位中輸入 EG。

- 分支/ 工廠

2. 在明細區域點選一筆包含設計變更申請 (ECR) 的記錄，然後按 [選取]。

3. 在 [設計變更單 (ECO) 工單輸入修訂] 畫面格式，選擇 [ECO 輸入] 頁籤，然後填寫以下選填欄位：

- 向成本中心收費
- 成本碼
- 母項工單
- 搜尋交互參照
- 標準說明
- 工單提示訊息

4. 按以下選項：

- 工程繪圖變更
- BOM 變更
- 途程變更
- 新料件號

5. 選擇 [類型] 頁籤，然後填寫以下選填欄位：

- 類型
- 優先順序
- 狀態

- 漸次採用
 - 現有處置
 - 原因
6. 選擇 [名稱] 頁籤，然後填寫以下選填欄位：
- 發起人
 - 協調人
 - 客戶
 - 主管
 - 經理
7. 選擇 [日期] 頁籤，然後在 [目標日期] 方框組中填寫以下選填欄位：
- 設計
 - 工程
 - 公司
8. 在 [實際日期] 方框組中填寫以下選填欄位：
- 設計
 - 工程
 - 公司
9. 選擇 [類別碼] 頁籤，填寫以下選填欄位後按 [確定]：
- 階段
 - 類別 02
 - 類別 03
 - 類別 04
 - 類別 05
 - 經驗水準

- 服務類型
- 技能類型
- 狀態
- 類別 10

欄位說明

欄位	說明
工程繪圖變更	<p>此代碼指出設計變更單是否要求繪圖變更。有效值為：</p> <p>若使用 World：</p> <p>Y 是，必須變更繪圖。</p> <p>N 否，不須變更繪圖。</p> <p>空白 系統使用 N。</p> <p>若使用 OneWorld：</p> <p>請點選 [繪圖變更]，以指出設計變更單需要繪圖變更。</p>
BOM 變更	<p>此代碼指示設計變更單是否須在 BOM 上作變更。有效值為：</p> <p>若使用 World：</p> <p>Y 是，BOM 須作變更。</p> <p>N 否，BOM 不須作變更。</p> <p>空白 系統使用 N。</p> <p>OneWorld 中，點選 [BOM 變更] 表示設計變更單要求要在 BOM 上作變更。</p>

途程變更

此代碼指示設計變更單是否須在途程上作變更。有效值為：

若使用 World：

Y 是，必須變更途程。

N 否，無須變更途程。

空白 系統使用 N。

OneWorld 中，點選 [途程變更] 表示設計變更單要求要在途程上作變更。

新料件號

此代碼可指出某設計變更單是否必須包含某個新料號。有效值為：

若使用 World：

Y 是，新料號為必要。

Y 是，新料號為必要。

空白 系統使用 N (否)。

若使用 OneWorld，請點選 [新料號]，以指出某設計變更單必須包含某新料號。

類型

此使用者定義碼 (00/ TY) 指示工單或設計變更單的分類。

進行工單批准時，工單類型可作為篩選準則。

系統連結功能

欲涵蓋企業所需的全部資訊，公司有時須使用不同軟體和硬體商的產品。用來連結各類產品的系統連結功能，對成功導入企業解決方案極為重要。藉由完善的系統連結功能，資料可在不同系統間相互傳輸。系統連結功能提供的介面，能使內部與外部系統進行傳入與傳出的交換異動。

外部系統將資料傳至介面檔案時，或使用某外部程式，或使用純文字檔與 [傳入純文字檔轉換] 程式 (R47002C)。使用正確的格式與符合條件以便將資料成功傳送至介面檔案是發送方應遵守的事項。可執行異動處理 (為一批次作業程式) 來驗證資料，將有效資料更新到 J.D. Edwards 的應用程式檔案中，將無效資料的動作訊息傳送到 [員工工作中心]。

請使用查詢功能以互動式查閱無效資料以更正之，然後再次執行異動處理。依所需可重複執行此處理。

在處理選項中指定傳出異動的異動類型。系統使用主要業務函數作為異動類型，製作異動副本，然後將其置於介面檔案中以供外部系統存取。

您可使用清除功能，移除介面檔案中過時和不需要的資料。介面檔案中的資料越少，系統的功效率越高。

產品資料管理的系統連結功能程式

產品資料管理提供下列系統連結功能程式：

傳入純文字檔轉換程式 (R47002C)

- 傳入工作中心資料
- 傳入工作天日曆資料
- 傳入 BOM 資料
- 傳入途程資料

傳入異動程式

- 處理傳入工作中心 (R30006Z1I)
- 處理傳入 BOM (R3002Z1I)
- 處理傳入途程 (R3003Z1I)
- 處理傳入工作天日曆 DC (R0007Z1I)

傳入查詢程式

- 工作中心異動修訂 (P30006Z1)
- 工作天日曆異動修訂 (P0007Z1)
- 修訂 BOM 異動 (P3002Z1)
- 途程異動修訂 (P3003Z1)

清除程式

- 清除工作中心異動 (R30006Z1P)
- 清除工作天日曆異動 (R0007Z1P)
- 清除 BOM 異動 (R3002Z1P)
- 清除途程異動 (R3003Z1P)

轉換純文字檔為介面檔案

可使用不同方法，將資料自外部系統傳送到系統連結功能介面檔案。其中一種方法是將資料輸入到純文字檔。若使用此法，系統會轉換純文字檔為介面檔案。

可設定處理選項，在轉換成功之後即可開始異動處理。

準備工作

- 確保純文字檔是以逗號分隔的 ASCII 文書檔案，儲存在您個人電腦的硬碟上。
- 確保資料符合特定格式規定。請參閱 [電子資料交換的資料介面手冊] (Data Interface for Electronic Data Interchange Guide) 中的 [轉換純文字檔資料為電子資料交換 (EDI) 介面檔案] (Converting Data from Flat Files into EDI Interface Tables) 部分，以取得有關設定格式所須條件的資訊。

設定純文字檔交互參照

轉換純文字檔之前，必須建立純文字檔欄位與介面檔案欄位之間的交互參照。當此系統與外部系統交換資料時，在下述情況下請使用純文字檔交互參照資訊：

- 針對傳入異動，外部系統無法以此系統指定的格式將資料寫入介面檔案。此情況下，外部系統可將每一個異動與記錄類型的資料寫入特定純文字檔中。
- 而針對傳出異動，則是此系統無法以外部系統指定的格式將資料寫入介面檔案。在此情況下，此系統可將每一個異動與記錄類型的資料寫入特定純文字檔中。

請同時參考：

- [電子資料交換的資料介面手冊] (Data Interface for Electronic Data Interchange Guide) 中的 [轉換純文字檔資料為電子資料交換 (EDI) 介面檔案] (Converting Data from Flat Files into EDI Interface Tables) 部分，以取得有關此處理的其它資訊。設定系統連結功能純文字檔交互參照的處理，與電子資料交換 (EDI) 介面檔案完全相同。

準備工作

- 在您電腦或網路的適當硬碟上，設定純文字檔資料夾。

► 欲設定純文字檔交互參照

使用以下其中一種導覽方式：

自 [預測系統連結功能] 選單 (G36301)，選擇 [純文字檔交互參照]。

自 [銷售系統連結功能] 選單 (G42A313)，選擇 [純文字檔交互參照]。

自 [庫存系統連結功能] 選單 (G41313)，選擇 [純文字檔交互參照]。

自 [產品資料系統連結功能] 選單 (G30311)，選擇 [純文字檔交互參照]。

自 [採購系統連結功能] 選單 (G43A313)，選擇 [純文字檔交互參照]。

自 [現場作業管理系統連結功能] 選單 (G31311)，選擇 [純文字檔交互參照]。

1. 在 [處理純文字檔交互參考資料] 畫面格式，按 [新增]。
2. 在 [純文字檔交互參考] 畫面格式，請填寫以下欄位來指定異動類型如驗收：
 - 交易
3. 要指明此異動類型是傳入 (1) 或傳出 (2)，請填寫以下欄位：
 - 方向指示器
4. 欲指出資訊來源，請填寫以下欄位：
 - 記錄類型
5. 在下列欄位輸入特定檔案名稱：
 - 檔案名稱

檔案名稱指示系統交換資訊的應用程式檔案，根據記錄類型所定義。

6. 按 [確定]。

執行轉換程式

使用以下其中一種導覽方式：

自 [預測系統連結功能] 選單 (G36301)，選擇 [傳入純文字檔轉換]。

自 [庫存系統連結功能] 選單 (G41313)，選擇 [傳入純文字檔轉換]。

自 [產品資料系統連結功能] 選單 (G30311)，選擇適當的 [傳入轉檔]。

自 [採購系統連結功能] 選單 (G43A313)，選擇 [傳入純文字檔轉換]。

自 [現場作業管理系統連結功能] 選單 (G31311)，選擇適當的 [傳入 XX 轉檔]，XX 代表轉換所完成的處理，如 [傳入完工轉檔]。

使用 [傳入純文字檔轉換] 程式 (R47002C)，將純文字檔匯入 J.D. Edwards 的介面檔案。可分別製作每一個介面檔案的 [傳入純文字檔轉換] 程式的版本。此程式識別讀取的純文字檔及其記錄類型 (使用者定義碼 00/RD)。每一個純文字檔包括不同長度的記錄，該長度根據對應的介面檔案記錄。[傳入純文字檔轉換] 程式使用 [純文字檔交互參照] 檔案 (R47002)，將純文字檔轉換到介面檔案。根據收到的異動類型，F47002 檔案指示轉換程式應讀取的純文字檔。

再根據純文字檔所指定的文字合格符號與欄位分隔符號，轉換程式讀取純文字檔的每一個記錄時，即將記錄資料對映到介面檔案的每一個欄位。

轉換程式將欄位資料以完整記錄型式插入介面檔案中。若轉換程式在轉換過程中發現錯誤，程式將扣留錯誤的資料但仍繼續轉換程序。若資料轉換成功，系統將根據轉換程式處理選項的設定，自動開始該介面檔案的異動處理。

請同時參考：

- [庫存管理手冊] (Inventory Management Guide) 中的 [接收外部系統異動] (Receiving Transactions from External Systems) 部分，以取得有關異動處理程式的其它資訊。

接收外部系統異動

自 [產品資料系統連結功能] 選單 (G30311)，選擇下列選項之一：

- 處理傳入工作中心異動
- 處理傳入 WDC 異動
- 處理傳入 BOM
- 處理傳入途程

外部系統傳送傳入異動時，系統將資料儲存在介面檔案中。這些檔案包括的是尚未檢查的異動。下一步驟是執行適當的異動處理來檢查異動並更新應用程式檔案。例如，若在 [BOM 異動檔案] (F3002Z1) 接收異動，則執行 [處理傳入 BOM] (R3002Z1) 來更新 [BOM 主檔] (F3002)。

備註

根據處理選項的轉換程式設定，在成功執行 [傳入純文字檔轉換] 程式 (R47002C) 後，系統將會自動開始異動處理。

來自外部系統的資料，必須符合介面檔案中最小欄位的需求規定才會被接收。

異動處理將會：

- 驗證介面檔案 (例如：F3002Z1) 中的資料，確保其正確並符合 [產品資料管理] 系統定義的格式。
- 使用有效資料來更新相關聯的應用程式檔案 (例如：F3002)。
- 製作報表以列出無效的異動，發送每一個無效異動的動作訊息到員工工作中心。
- 在介面檔案中，標示成功更新到應用程式檔案的異動。

若報表指出錯誤，請存取 [工作流程管理] 選單 (G02) 的 [員工工作中心] 程式來查閱訊息中心收集的訊息。然後使用相關聯的查詢功能，查閱並修訂異動後再次執行異動處理。

執行任何傳入異動程式之前，請在處理選項中指定適當的處理值。

處理傳入途程 (R3003Z1I) 的處理選項

版本

1. 為輸入/ 更改途程輸入版本，可擷取處理選項以便更新。若留為空白，則使用 ZJDE0001。

版本

查閱與修訂傳入異動

執行任何一個異動處理如 [工作中心異動修訂]，將會辨識出包括無效異動的一個或多個傳入異動。例如，某工作中心可能包括一個無效的分支位置。此情況下，程式將無法新增該工作中心到 [工作中心主檔] (F30006)。反之，程式會將錯誤訊息傳送到 [員工工作中心]，指出錯誤異動的異動號碼。

使用查詢選單選項來查閱並修訂傳入異動。還可使用查詢選單選項來新增、變更或刪除包括錯誤的異動。然後再次執行異動處理。繼續更正錯誤並執行異動處理，直到錯誤全部消失為止。

[產品資料管理] 查詢選單的選項如下：

- 工作中心異動修訂
- 工作天日曆異動修訂
- BOM 異動修訂
- 途程異動修訂

請同時參考：

- [電子資料交換資料介面手冊] (Electronic Data Interchange Guide) 中的 [電子資料交換 (EDI) 單據查詢與修訂] (EDI Document Inquiry and Revision in the Data Interface) 部分，以取得查閱與修訂傳入異動的其它資訊。

► 欲查閱與修訂傳入異動

自 [產品資料系統連結功能] 選單 (G30311)，選擇 [工作中心異動修訂]。

1. 在 [處理工作中心異動] 畫面格式，填寫以下欄位，按 [尋找] 以便搜尋特定異動：
 - 使用者代號
 - 批次作業號
 - 交易號碼
2. 點選欲查閱與修訂的異動，然後按 [選取]。
3. 在 [工作中心異動修訂] 畫面格式，依所需查閱並修訂後按 [確定]。

更正 [傳入工單處理器] 辨識出的錯誤後，再次執行異動處理。若還辨識出其它錯誤，則更正後再執行異動處理。

欄位說明

欄位	說明
使用者代號	交易來源。 此項可以是使用者代號、工作站、外部系統的地址，網路的節點等等。 此欄位有助於辨識交易和它的出處。
批次作業號	傳送者指派給批次的號碼。在批次作業處理時，系統每找到一個控制 (使用者) 批次號碼，就會指派新的批次號碼給 J.D. Edwards 交易。
交易號碼	電子資料交換傳送者指派給一個交易的號碼。 在非電子資料交換環境，您可指派任何對您有特別意義的號碼，以辨識批次作業中的一項交易。它可以與 J.D. Edwards 的單據號碼一致。

工作中心異動修訂 (P30006Z1) 的處理選項

顯示

1. 輸入 1，在批次作業層次上進行查詢；空白即會在交易層次上進行查詢。

查詢層次

2. 預設視圖：為已處理的輸入 1；未處理的輸入 2；兩者兼具的則留為空白。

已處理狀態

3. 預設視圖：為傳入的輸入 1；傳出的輸入 2；兩者兼具的則留為空白。

方向

工作天日曆異動修訂 (P0007Z1) 的處理選項

顯示

1. 輸入 1，在批次作業層次上進行查詢；空白即會在交易層次上進行查詢。

查詢層次

2. 預設視圖：為已處理的輸入 1；未處理的輸入 2；兩者兼具的則留為空白。

已處理狀態

3. 預設視圖：為傳入的輸入 1；傳出的輸入 2；兩者兼具的則留為空白。

方向

修訂 BOM 異動 (P3002Z1) 的處理選項

顯示

查詢層次：輸入 1，在批次作業層次上進行查詢；空白即會在交易層次上進行查詢。

已處理視圖：為已處理的輸入 1；未處理的輸入 2；兩者兼具的則留為空白。

方向：為傳入的輸入 1；傳出的輸入 2；兩者兼具的則留為空白。

版本

預設版本：為已處理的傳入 BOM，輸入版本以便提交。如果留為空白，則使用 ZJDE0001。

途程異動修訂 (P3003Z1) 的處理選項

顯示

1. 輸入 1，在批次作業層次上進行查詢；空白即會在交易層次上進行查詢。

查詢層次

2. 預設視圖：為已處理的輸入 1；未處理的輸入 2；兩者兼具的則留為空白。

已處理狀態

3. 預設視圖：為傳入的輸入 1；傳出的輸入 2；兩者兼具的則留為空白。

方向

傳送異動到外部系統

有可能您會將在 [產品資料管理] 系統中製作或變更的異動傳送到另一系統。例如，您的機構若使用手持掃描裝置，可使用系統連結功能異動來更新掃描裝置使用的資料庫。

預設的傳出異動是您製作或變更後的資料異動副本 (*後影像*)。而使用系統連結功能，您也可以
在變更資料之前傳送每一個異動的副本 (*前影像*)。製作和傳送前影像需要額外的處理時間。要
控制影像類型，可在製作異動的應用程式之處理選項中預先設定。

藉由下列 [產品資料管理] 系統中的程式，可以傳送異動到外部系統：

- 工作中心修訂 (P3006)
- 工作天日曆 (P00071)
- 輸入/ 變更 BOM (P3002)
- 處理途程主檔 (P3003)

要製作傳出異動，請在相關處理選項中指定適當的異動類型。系統複製該類型的異動到介面檔案中。例如，執行 [工作中心修訂] 且勾選系統連結功能處理選項時，系統將複製更新後的工作中心資料到 [工作中心異動檔案] 中。外部系統即可使用該更新後的資料。

系統製作電子資料交換 (EDI) 格式的傳出異動。外部系統使用標準電子資料交換 (EDI) 處理方式來處理異動，包括摘錄。

準備工作

- 設定支援萬國碼處理的轉換檔案。參閱 [系統管理手冊] (System Administration Guide) 中的 [處理純文字檔編碼] (Work with Flat File Encoding) 部分，以取得有關設定此檔案的其它資訊。
- 定義傳出異動類型的資料匯出控制項。系統使用資料匯出控制項，決定處理異動時應使用的協力廠商所提供的批次作業程式或業務處理。請參閱 [系統連結功能手冊] (Interoperability Guide) 中的 [設定資料匯出控制項] (Setting Up Data Export Controls) 部分。

前置時間

決定前置時間是任何製造或排程程序中的重要一環。針對任何採購或製造的產品，從訂貨到收貨，或從開始製造到完工期間都會有閒置時間。要考量此閒置時間，則必須估計額外的時間(前置時間) 並將其包括在計劃之內。

累計前置時間代表生產某產品所需的時間總數。[現場作業管理] 系統使用工單的要求完工日期，並根據定義本階前置時間或產品每單位前置時間所使用的方法，計算適當的工單開始日期。許多因素都將影響您公司決定前置時間的政策，現列舉如下：

- 製造環境 (接單組裝生產、接單生產)
- 固定或變動的數量
- 系列式或重疊式的作業
- 固定或變動的工時
- 班次與操作員的數目
- 按效率分配
- 保障

公司使用固定或變動前置時間，將視製造件其工單數量是否保持不變而定。若工單數量變動極大，則使用變動前置時間。變動極大指的是將導致增加或減少前置時間。前置時間較短的料品比前置時間較長的料品其波動較大。可在 [料品主檔] 程式 (P4101) 和 [料品分支/ 工廠] 程式 (P41026) 的 [其它系統資訊] 畫面格式上，指定固定或變動前置時間。根據此資訊，以及 [產品資料管理] 系統中設定的工作中心資訊與途程指示，系統可以計算母項料品與元件料品的前置時間。計劃與排程過程中，可隨時手動變更前置時間的值。

系統根據工單的要求完工日期，減去固定前置時間以便計算生產的開始日期。不論產量的多少，固定前置時間保持不變。但變動前置時間將依產量的多少而調整。

針對任何製造產品，系統均計算下列四類前置時間：

本階前置時間	所有料件都齊全後，所需完工的工作天數目。
製造前置時間	假定所有採購品都已入庫，從最低階元件生產最終產品所需完工的工作天數目。
累計前置時間	取得其它料品所需工作天，再加上從最低階元件生產最終產品所需完工的工作天。將產品的本階前置時間，加上元件中最長的累計前置時間，即得產品的累計前置時間。
單位前置時間	根據工作中心主要工作負荷碼所定義的總操作工時，再按照途程時間基準加以分配，轉換後即得單位前置時間。[料品主檔] 和 [料品分支/ 工廠] 程式中的 [固定/ 變動] 選項設為變動前置時間時，使用此前置時間計算方法。

[現場作業管理] 系統使用以下資訊來計算前置時間：

- 系列式或重疊式的作業
- 固定或變動前置時間指標
- 途程人工、設定、等候、移動與機器工時
- 工作中心主要工作負荷碼
- 每一個工作中心的員工或機器數目
- 每日工時

前置時間概念

以下檔案列有重要的前置時間相關詞彙與概念及其說明，請仔細閱讀：

機器工時	根據時間基礎碼，生產產品數量所需的機器工時。
人工工時	根據時間基礎碼，生產產品數量所需的人工工時。
設定工時	不論生產的產品數量為何，準備機器以便生產特定料品所需的工時。
移動工時	製造工單從完工作業移動到下一個開工作業所需的工時。
等候時數	某工作停留在工作中心，等候設定或開工的時間。
等候和移動總工時	等候和移動工時的總和。
時間基礎碼	代表如何顯示產品的機器工時或人工工時的使用者定義碼 (30/TB)。使用時間基礎碼，可辨識途程指示中每一步驟所輸入代表機器或人工工時的時間基礎或工時率，如每 1000 料件需時 25 小時。
資源單位數	日曆月份中，工作中心可提供的產能。系統計算作業的開始和到期日時，將根據可用工時來計算作業開始日期。資源單位數由 [輸入/ 變更資源單位數] 程式 (P3007) 來維護。
主要工作負荷碼	<p>此代碼指出工作中心負荷重心在於機器還是人工。主要工作負荷碼也指出系統是使用員工數目或機器數目，來決定 [工作中心資源單位數] 檔案 (F3007) 中的每日資源單位數。主要工作負荷碼由 [輸入/ 變更工作中心] 程式 (P3006) 來維護。計算前置時間時，下列為有效的主要工作負荷碼：</p> <ul style="list-style-type: none">• L = 人工工時• M = 機器人工工時• B = 操作與設定工時• C = 機器與設定工時• O = 其它
採購件	自供應商處購買的料件。針對採購件，請指定本階前置時間，此值與累計前置時間同。按照預設，採購件的製造前置時間、單位前置時間、等候與移動總工時以及設定工時皆為零。

計算時使用下列數值：

到期日	10/15
單位前置時間	32 小時
訂購數量	1000
設定	1 小時
等候/ 移動總工時	9 小時
每日工時	8 小時

$$((32 \times 1000 / 10,000) + 1 + 9) / 8 = 2 \text{ 天}$$

系統根據計劃單上的到期日，減去前置時間的天數，即可決定工單的開始日期。系統將到期日 10/15 逆向排程 2 天，即得 10/13 為開始日期。

備註

如果製作料品的工作中心其重心是人工操作，單位前置時間不會使用操作的員工數來計算料品的前置時間。但會使用工作中心的員工人數來計算前置時間。

作業開始日期

系統根據作業的平均工時計算作業的開始日期。

針對固定前置時間，系統使用下列資訊來計算作業工時：

- 本階前置時間
- 每日工時
- 每一個機器的操作員工數
- 作業數目

每作業所排工時必須根據整個本階前置時間的資源單位數，確保第一個作業的開始日期與工單的開始日期相同。若在同一天，工作移動到另一個工作中心，系統應根據所餘工作天的百分比來扣除可用資源單位數。系統不會在工單上的到期日使用任何資源單位數。因此，到期日的前一天就應該完工。

根據上述資料以及 [工作中心資源單位數] 檔案 (F3007) 中的可用工時，系統為適當的工作中心安排每一個作業的平均工時。並將最後一個作業的到期日排在工單到期日的前一天。

系統使用下列公式，計算每一個作業的平均工時：

$$\text{本階前置時間天數} \times \text{每日工時}^* \times \text{工序中的員工或機器數目 (僅適用於空白工序碼)} = \text{每作業平均工時}$$

每日工時擷取自 [工作現場製造常數] 檔案 (F3009)。

此計算所用數值如下表所列。

工單到期日	05/01/05		
每作業平均工時	25 小時		
途程指示中的作業	OP40	WC 200-204	到期日 4/30 開始日 4/27
	OP30	WC 200-101	到期日 4/27 開始日 4/24
	OP20	WC 200-204	到期日 4/24 開始日 4/21
	OP10	WC 200-101	到期日 4/21 開始日 4/17
WC (工作中心) 資源單位數 200-204	8		
WC (工作中心) 資源單位數 200-101	8		

要決定變動前置時間，系統根據工單途程指示以及固定前置時間所用資源單位數的規則，安排實際工時。

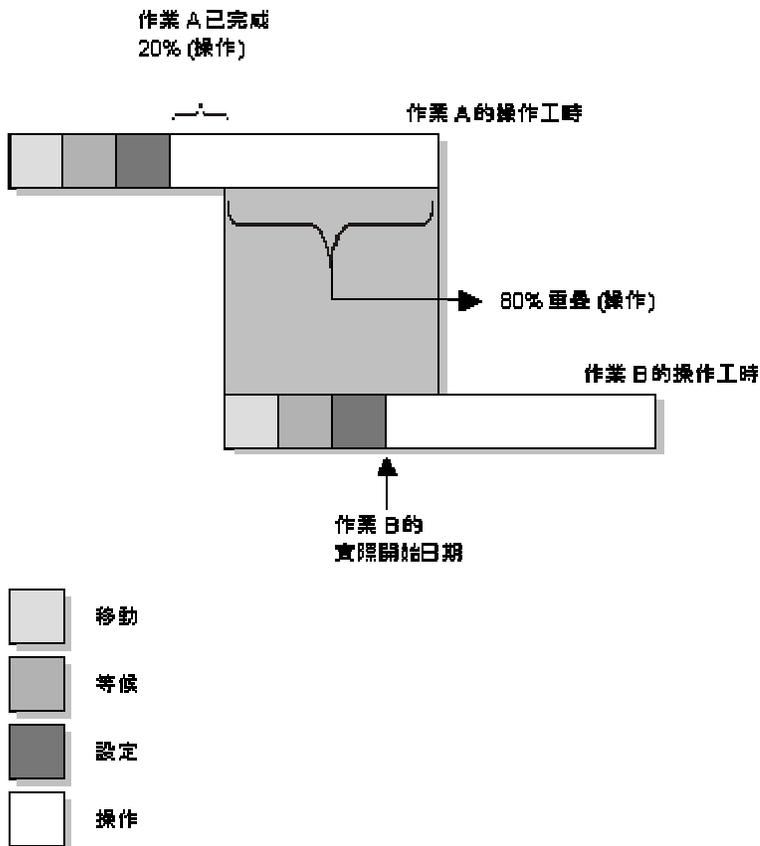
系統使用主要工作負荷碼來決定應使用的工時。將此工時套用到 [工作中心資源單位數] 檔案，與固定前置時間做法相似。系統並將工單途程指示的等候時數套用在作業開始時，移動工時在作業完成時。

重疊作業

為壓縮前置時間，可安排作業重疊進行。重疊作業指的是：在同時間執行途程指示中的兩個或多個作業。重疊百分比則指的是：上述作業同時操作的時間。可定義第一個作業尚未完工但第二個作業已可開工的時間點。由於包括設定、移動以及等候的工時，真正操作時間重疊的作業可能較定義的為少。

下列中，作業 B 其重疊百分比為 80%，意即當作業 A 尚有 80% 待完成或是說已完成 20% 時，即可開始作業 B。重疊時，作業 A 和 B 都是在操作中。

重疊作業



當重疊百分比導致某作業的完工較途程指示中最後一個作業的完工來得晚，系統將發送錯誤訊息，並為每一個作業都輸入工單開始與要求完工日期。

重疊與並行作業

若途程指示中指定重疊百分比，則工單途程指示中包括指定的重疊作業。例如，作業的重疊百分比是 80% 即代表前一個作業完成 20% 時即可開始下一個作業。

工單完工日	05/01
最後一個作業 20	24 小時
第一個作業 10	24 小時
每工作中心每日資源工時	8 小時
作業重疊 20	75%

	無重疊	有重疊
作業 10		
開始日	04/27	04/27
完工日	04/29	04/29
作業 20		
開始日	04/30	04/27
完工日	05/02	04/30

根據上面表格中的資料，系統可將上述作業提前 18 小時 (24 小時的 75%) 完工。然後再使用正規的逆向排程法，重新計算開始日期。結論是：作業 10 與作業 20 重疊後，僅需 24 小時即可完工。下表以圖示解釋之。

日期	4/27	4/28	4/29	4/30	5/1	5/2
資源工時	8	8	8	8	8	8
作業 10 (24 小時) (無重疊)	< - -	- - -	- - >			
作業 20 (24 小時) (無重疊)				< - -	- - -	- - >
作業 10 (有重疊)	< - -	- - -	- - >			
作業 20 (有重疊)	< -	- - -	- - -	- >		

計算前置時間

自 [進階產品資料管理] 選單 (G3031)，選擇 [前置時間滾加]。

執行 [前置時間滾加] 程式 (R30822A) 時，系統更新 [料品分支檔案] (F4102) 中的下列數值：

- 本階前置時間 (若使用製造前置時間數量)
- 製造前置時間
- 累計前置時間
- 單位前置時間
- 等候和移動總工時
- 設定工時

本階前置時間

對製造產品而言，本階前置時間指的是所有料品都齊全時，完工所需的工作天天數。採購料品的本階前置時間是指供應商收到採購單到您收到料品的日曆工作天數。下例示範製造件與採購件的本階前置時間：

系統使用下列公式，計算本階前置時間。

$$\sum \frac{\{[(M \text{ 或 } L)/(E \text{ 或 } M)] / \{(EF \text{ 或 } UT) * (\text{累計良率})\} * MLQ\} / TIMB\} + \text{設定工時} + \text{等候與移動總工時}}$$

每日工時

每日工時擷取自 [工作現場製造常數] 檔案 (F3009)。系統自 [途程主檔] (F3003) 讀取時間基礎碼 (TIMB)。

下表定義公式計算所用的數值。

M 或 L	根據主要工作負荷碼的機器或人工工時
SUM	所有作業的總和
TIMB	時間基礎碼
MLQ	製造前置時間數量
E 或 M	工作中心的員工或機器數目
設定	途程提供的資訊
等候	途程或工作中心的等候加上移動工時
EF 或 UT	工作中心的效率或使用率
累計良率 %	途程提供的良率

製造前置時間

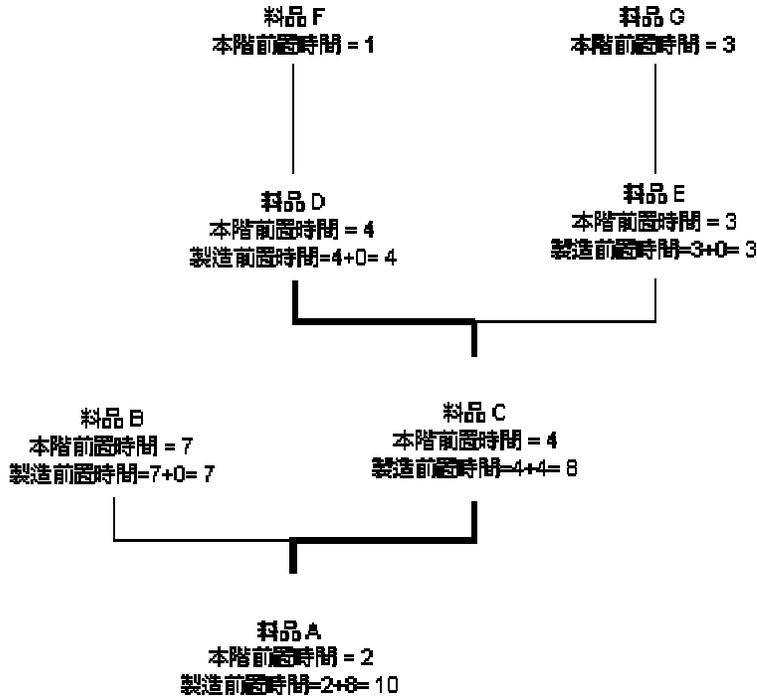
製造前置時間是：在所有採購品都已入庫的情況下，從最低階元件生產最終產品所需完工的工作天天數。製造前置時間包括下列：

- 工單準備時間
- 等候時數
- 設定工時
- 操作工時
- 移動工時
- 檢驗時間
- 存放時間

製造前置時間是料品的本階前置時間，加上其元件中最長製造前置時間的總和。採購料品的前置時間不在製造前置時間的計算中。

下列說明如何計算製造前置時間，並顯示製造件製程中何處出現製造前置時間：

製造前置時間的計算



粗線 = 產品任一料品的最長製造前置時間
 料品 A、B、C、D 與 E 均為製造件
 料品 F 與 G 為採購件

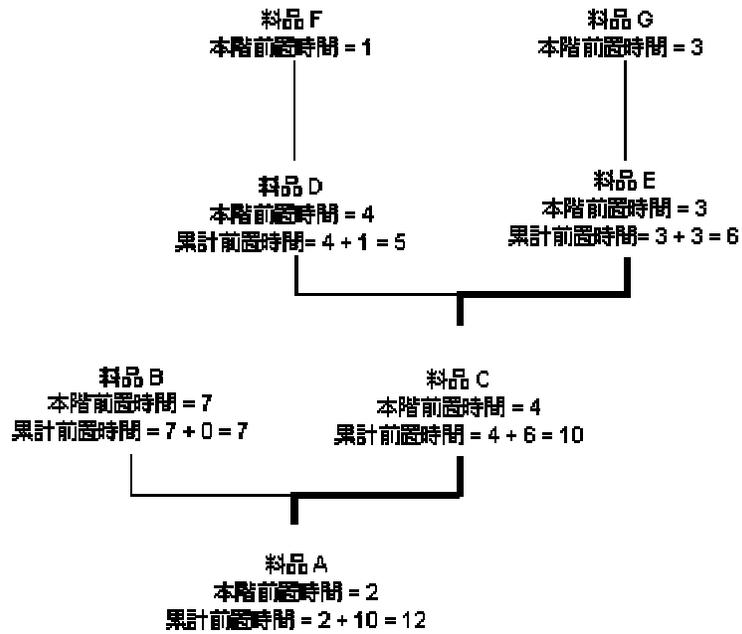
累計前置時間

累計前置時間與製造前置時間不同，它包括採購料品的前置時間。它包括取得採購料品的時間以及產品完工的時間。

因此累計前置時間指的是：取得料品所需的工作天，加上從最低階元件生產最終產品所需完工的工作天。將產品的本階前置時間，加上元件中最長的累計前置時間，即得產品的累計前置時間。採購料品的累計前置時間即為其本階前置時間。

下圖說明如何計算累計前置時間。

累計前置時間的計算



粗線 = 產品任一料品的最長製造前置時間

料品 A、B、C、D 與 E 均為製造件

料品 F 與 G 為採購件

等候和移動總工時

等候時數代表在設定與工作開始之前，製造工單在工作中心閒置的時間。移動工時指的是：製造工單從完工作業移動到下一開工作業所需的工時。將每一個途程的移動工時加上等候時數，可計算出等候和移動總工時。

下列中，等候和移動的總工時是 9 小時。

作業 30	作業 60	作業 80	
(1+2)	(2+4)	(0+0)	= 9

單位前置時間

根據工作中心主要工作負荷碼所定義的總操作工時，再按照途程時間基準加以分配，轉換後即得單位前置時間。單位前置時間設定異常計劃單的工單其有效開始日期。執行前置時間滾加程式時，系統以小時來計算單位前置時間。

系統使用下列公式，計算單位前置時間。

$$\sum \frac{\{(M \text{ 或 } L)/(E \text{ 或 } M)\} / \{(EF \text{ 或 } UT) * (\text{累計良率})\}}{TIMB1}$$

TIMB2

系統自 [料品分支檔案] (F4102) 讀取時間基礎碼 1 (TIMB1)；自 [途程主檔] (F3003) 讀取時間基礎碼 2 (TIMB2)。

若處理選項中取代工作中心的員工或機器數量的值設為 1，則系統使用下列公式：

$$\sum \frac{\{(M \text{ 或 } L)/(1)\} / \{(EF \text{ 或 } UT) * (\text{累計良率})\}}{TIMB1}$$

TIMB2

下表定義公式計算所用的數值。

M 或 L	根據主要工作負荷碼的機器或人工工時
SUM	所有作業的總和
TIMB1	[料品分支檔案] 中的時間基礎碼
TIMB2	途程中的時間基礎碼
E 或 M	工作中心的員工或機器數目

EF 或 UT	工作中心的效率或使用率
累計良率 %	途程提供的良率

設定工時

設定工時指出準備機器以便製造某特定料品的時間。要計算設定工時，先將每一個途程的設定值除以員工或機器的數目，然後將所得的值加總。使用此運算公式可確保逆向排程途程的一致性，因為工作中心根據上述的值製作資源單位數。

下例中，設定工時為 6 小時。

設定工時

$$\frac{\text{設定}}{\text{員工或機器}} = \frac{1}{\text{作業 30}} + \frac{2}{\text{作業 60}} + \frac{6}{\text{作業 80}} = 6 \text{ 小時設定工時}$$

