ORACLE
JD EDWARDS ENTERPRISEONE

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理 9.0 導入手冊

2008 年 9 月

ORACLE

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理 9.0 導入手冊
SKU E190ASH-B0908ZHT
Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

商標注意事項

Oracle 是 Oracle Corporation 和 (或) 其關係公司的註冊商標。其他名稱爲各商標持有人所擁有之商標。

授權限制保固/衍生性損害免責聲明

本軟體與相關說明文件是依據含有用途及保密限制事項的授權合約所提供，且受智慧財產法的保護。除了授權合約中或法律明文允許的部份外，不得以任何形式或方法使用、複製、重製、翻譯、廣播、修改、授權、傳送、散佈、展示、演出、出版或陳列本軟體的任何部份。除非依法需要取得互通性操作 (interoperability)，否則嚴禁對本軟體進行還原工程 (reverse engineering)、反向組譯 (disassembly) 或解編 (decompilation)。

本軟體受到下列一或多項美國專利權保護：5,781,908；5,828,376；5,950,010；5,960,204；5,987,497；5,995,972；5,987,497 和 6,223,345。其他專利申請中。

保固免責聲明

本文件中的資訊如有變更恕不另行通知，且不保證沒有任何錯誤。如果您發現任何問題，請來函告知。

限制權利注意事項

如果本軟體或相關說明文件是提供給美國政府或代表美國政府授權使用本軟體者，適用下列條例：

U.S. GOVERNMENT RIGHTS

Programs, software, databases, and related documentation and technical data delivered to U.S. Government customers are “commercial computer software” or “commercial technical data” pursuant to the applicable Federal Acquisition Regulation and agency-specific supplemental regulations.As such, the use, duplication, disclosure, modification, and adaptation shall be subject to the restrictions and license terms set forth in the applicable Government contract, and, to the extent applicable by the terms of the Government contract, the additional rights set forth in FAR 52.227-19, Commercial Computer Software License (December 2007).Oracle USA, Inc., 500 Oracle Parkway, Redwood City, CA 94065.

危險應用程式注意事項

本軟體是針對各類資訊管理應用程式的一般使用所開發。不適用任何原本就具危險性的應用上，包含會造成人身傷害風險的應用。如果您將本軟體應用於危險用途，則應採取適當的防範措施，包括保全、備份、儲備和其他措施以確保本軟體的使用不影響安全，Oracle Corporation 和其關係公司聲明對將本軟體應用於危險用途所造成之損害概不負任何責任。

第三方內容、產品和服務免責聲明

本軟體與說明文件可能提供第三方內容、產品和服務的存取途徑與資訊。Oracle Corporation 和其關係公司明文聲明對第三方網站所提供的內容、產品與服務不做保證，且不負任何責任。Oracle Corporation 和其關係公司對於您存取或使用第三方的內容、產品或服務所引起的任何損失、費用或損害亦不負任何責任。

包含 GNU libgmp 程式庫；版權所有 © 1991 Free Software Foundation, Inc.。此程式庫爲免費軟體，可根據 GNU Library General Public License 條款來作修改或重新散佈。

包含 Adobe® PDF Library，版權所有 1993-2001 Adobe Systems, Inc. 與 DL Interface，版權所有 1999-2008 Datalogics Inc.。保留一切權利。Adobe® 是 Adobe Systems Incorporated 的註冊商標。

本程式的部份包含 Microsoft Corporation 專有的資訊。版權所有 1985-1999 Microsoft Corporation。

本程式的部份包含 Tenberry Software, Inc. 專有的資訊。版權所有 1992-1995 Tenberry Software, Inc.。

本程式的部份包含 Premia Corporation 專有的資訊。版權所有 1993 Premia Corporation。

本產品包含 RSA Data Security 授權的程式碼。保留一切權利。

本產品包含 OpenSSL Project 所開發供 OpenSSL Toolkit 使用的軟體 (http://www.openssl.org/)。

本產品包含 Eric Young (eay@cryptsoft.com) 撰寫的加密軟體。

本產品包含 Tim Hudson (tjh@cryptsoft.com) 撰寫的軟體。保留一切權利。

本產品包含 Sentry Spelling-Checker Engine，版權所有 1993 Wintertree Software Inc.。保留一切權利。

開放原始碼公開聲明

Oracle 對任何開放來源碼、共享軟體或說明文件之使用或散佈不負擔保責任，並拒絕負擔因使用上述軟體或說明文件所致任何及一切賠償責任或損害。茲因下列開放來源軟體可能使用於 Oracle 之 JD Edwards EnterpriseOne 產品中，特於下文載明免責聲明：

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。保留一切權利。本軟體係依「現狀」提供，不提供任何明示或默示之保證，包括但不限於適售性、以及對某特定用途適用性之默示保證。在任何情況下，任何因使用此軟體所肇生之直接、間接、附帶、特殊、懲戒性或衍生性損害 (包括但不限於替代貨品或服務採購、無法使用、資料滅失、利潤賠損或業務中斷) ，不問事由及法律責任理論依據，亦不問立約行爲、絕對法律責任或侵權行爲 (包括疏失或其他行爲) Apache Software Foundation 或其參與者概不負責，即使已獲知可能發生此類損害亦同。

目錄

一般前言

有關此說明文件前言 xv

JD Edwards EnterpriseOne 應用程式必備條件 xv

應用程式基本原則 xv

說明文件更新與下載說明文件 xvi

取得說明文件更新 xvi

下載說明文件 xvi

其他資源 xvi

排版慣例與視覺提示 xvii

排版慣例 xvii

視覺提示 xviii

國家/地區、區域與產業識別碼 xix

貨幣代碼 xix

意見與建議 xx

導入手冊使用的常用欄位 xx

前言

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理前言 xxiii

JD Edwards EnterpriseOne 產品 xxiii

JD Edwards EnterpriseOne 應用程式基本原則 xxiii

本導入手冊中使用的常用欄位 xxiv

第 1 章

現場管理入門 1

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理概述 1

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理業務處理程序 2

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理整合 2

現場管理導入 4

全域導入步驟 5

現場導入步驟 5

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 2 章
瞭解現場管理.....7
現場管理功能.....7
工時與數量追蹤.....7
報告.....7
物料追蹤.....8
製造會計.....8
生產排程與追蹤.....8
建立工單與產率時程表.....9
處理或途程指示.....9
用料表.....9
現場管理檔案.....9
製造類型.....12

第 3 章
瞭解批次處理.....15
批次處理.....15
建立批次.....16
批次狀態.....17
等級與效量.....18
等級與效量資格.....18
等級與效量控制.....19
批次與序列控制料品.....19

第 4 章
設定現場管理.....21
瞭解現場管理設定.....21
現場管理設定概述.....21
必備條件.....21
工單的使用者定義碼.....22
工作中心設定.....24
資源單位設定.....24
設定現場行事曆.....25
瞭解現場行事曆設定.....25
用來設定現場行事曆的畫面格式.....25
設定現場行事曆管理程式 (P00071) 的處理選項.....25
設定現場行事曆.....26

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

修訂現場行事曆.....27
設定製造常數.....28
瞭解製造常數設定.....28
用來設定製造常數的畫面格式.....28
設定製造常數.....29
設定員工人力工資率.....31
瞭解員工人力工資率設定.....32
用來設定員工人力工資率的畫面格式.....32
設定員工人力工資率.....32
設定料品對生產線關係.....33
瞭解料品對生產線關係設定.....33
用來設定料品對生產線關係的畫面格式.....34
設定料品對生產線關係.....34

第 5 章
處理工單與產率時程表.....37
瞭解工單與產率時程表.....37
瞭解工單或產率時程表建立.....37
瞭解附加輔助資訊.....38
瞭解開始日期計算.....39
瞭解工單逆向排程.....40
瞭解現場文件產生.....40
輸入工單標頭.....40
瞭解工單標頭輸入.....41
必備條件.....42
用於輸入工單標頭的畫面格式.....42
設定輸入/變更單程式 (P48013) 的處理選項.....42
輸入工單標頭.....46
輸入產率時程表.....49
瞭解產率時程表輸入.....49
必備條件.....49
用於輸入產率時程表的畫面格式.....50
設定輸入/變更產率時程表程式 (P3109) 的處理選項.....50
輸入產率時程表.....53
處理工單與產率時程表.....55
瞭解工單與產率時程表處理.....55
必備條件.....58
執行訂單處理程式.....58
設定訂單處理程式 (R31410) 的處理選項.....58

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

附加用料表.....65
瞭解用料表附件.....65
瞭解虛件.....67
瞭解用料表需求.....67
瞭解如何以互動方式附加用料表.....69
用於互動方式附加用料表的畫面格式.....70
設定工單用料表程式 (P3111) 的處理選項.....70
輸入自訂用料表.....72
從物料單複製用料表.....75
從現有工單複製用料表.....75
選取替代料品.....76
輸入多儲位.....76
附加途程指示.....77
瞭解附加途程指示.....77
瞭解外部作業.....77
瞭解如何採互動方式附加途程指示.....78
必備條件.....78
用於採互動方式附加途程指示的畫面格式.....79
設定工單途程程式 (P3112) 的處理選項.....79
輸入自訂途程.....81
從標準途程複製途程指示.....82
從現有工單複製途程指示.....82
從外部作業新增採購單.....82
附加聯產品與副產品.....83
瞭解用於附加聯產品與副產品的方法.....83
用於附加聯產品與副產品的畫面格式.....83
附加聯產品與副產品.....83
附加中間料品.....84
瞭解中間料品.....84
用於附加中間料品的畫面格式.....84
附加中間料品.....84
指派序號.....85
瞭解序號指派.....85
必備條件.....85
用於指派序號的畫面格式.....86
指派序號.....86

第 6 章
處理供貨.....87

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

瞭解供貨.....87
定義供貨規則.....88
瞭解供貨規則.....88
用於定義供貨規則的畫面格式.....89
定義料品的供貨方法.....89
定義供貨控制與供貨類型.....90
定義工作中心儲位的供貨.....91
瞭解在工作中心儲位的供貨.....91
用於定義工作中心儲位供貨的畫面格式.....91
在途程指示中定義料品的工作中心.....91
定義在工作中心的儲位.....92
指派元件給途程作業.....93
管理等級與效量的供貨.....93
瞭解等級與效量的供貨.....93
必備條件.....95
用於管理等級與效量之供貨的畫面格式.....95
轉換效能單位的計量單位.....95
管理等級與效量控制料品的供貨.....95
重新過帳供貨.....96
瞭解重新過帳未結工單程式.....96
必備條件.....96
執行重新過帳未結工單程式.....97
設定重新過帳未結工單 (R3190) 的處理選項.....97

第 7 章

處理可供量與缺料.....99

瞭解可供量與缺料.....99
定義分支的可供量計算.....99
用於定義分支的可供量計算的畫面格式.....100
定義分支的可供量計算.....100
複查料件可供量資訊.....101
瞭解料件可供量資訊.....101
用於複查料件可供量資訊的畫面格式.....102
設定料件可供量程式 (P30200) 的處理選項.....102
複查料件可供量.....106
設定用料表查詢程式 (P3121) 的處理選項.....106
複查用料表可供量.....107
管理缺料資訊.....108
瞭解缺料資訊.....108

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於管理缺料資訊的畫面格式.....109
設定缺料修訂程式 (P3118) 的處理選項.....109
修訂缺料資訊.....109

第 8 章
處理發料、物料移動及看板.....111
瞭解發料、物料移動及看板.....111
瞭解庫存發放.....112
依預扣料發放物料.....113
瞭解預扣料.....113
必備條件.....113
執行訂單處理程式.....113
手動發放物料.....114
瞭解手動發放物料.....114
用於手動發放物料的畫面格式.....114
設定工單庫存發放程式 (P31113) 的處理選項.....114
從單一儲位發放物料.....117
從多儲位發放物料.....119
記錄元件報廢.....120
瞭解元件報廢的記錄.....120
用來記錄元件報廢的畫面格式.....120
設定元件報廢程式 (P31116) 的處理選項.....120
記錄元件報廢.....121

第 9 章
使用工單排程及產率時程表.....123
瞭解工單排程和產率時程表.....123
修訂工單狀態資訊.....123
用於修訂工單狀態資訊的畫面格式.....124
設定現場工作台程式 (P31225) 的處理選項.....124
修訂工單狀態資訊.....126
將料品排程於生產線中.....127
瞭解將料品排程於生產線中.....127
用來將料品排程於生產線中的畫面格式.....128
設定生產線排程工作台程式 (P3153) 的處理選項.....128
將料品排程於生產線中.....129
依分類配置排序產率.....130

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

瞭解依分類配置爲產率排序.....130
用於依分類配置爲產率排序的畫面格式.....130
設定生產線排序工作台 (P3156) 的處理選項.....130
依分類配置排序產率.....131

第 10 章
處理工時與數量.....133
瞭解工時與數量.....133
輸入工時與數量.....134
瞭解工時與數量輸入.....134
用來輸入工時與數量的畫面格式.....135
設定工時與數量程式 (P311221) 的處理選項.....135
輸入工時與數量.....136
更新工時與數量.....138
瞭解工時與數量更新.....138
更新工時與數量.....139
設定工時與數量更新程式 (R31422) 的處理選項.....139
複查狀態與異動.....140
瞭解狀態與異動的複查.....140
用來複查工時與數量異動的畫面格式.....141
執行工時與數量驗證報表.....141
複查工時狀態.....141
複查數量狀態.....142
設定作業數量查詢程式 (P31124) 的處理選項.....142

第 11 章
處理完工.....143
瞭解完工.....143
完成離散式工單.....145
瞭解離散式工單完工.....146
必備條件.....148
用來完成離散式工單的畫面格式.....149
設定工單完工程式 (P31114) 的處理選項.....149
完成工單時不倒沖入帳.....155
經由倒沖入帳完成工單.....156
完成多儲位的工單.....157
在完工期間發放銷售延期交貨.....157
使用驗收途程管理完工.....158

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

設定全階倒沖入帳程式的處理選項 (P31123).....158
經由全階倒沖入帳處理工單.....160
完成具有有序元件的工單.....162
完成處理工單.....163
瞭解處理工單完工.....163
必備條件.....165
用來完成處理工單的畫面格式.....166
完成處理工單時不倒沖入帳.....166
經由倒沖入帳完成處理工單.....167
爲聯產品及副產品設定資源百分比.....167
在完工期間發放銷售延期交貨.....168
經由全階倒沖入帳處理處理工單.....168
完成產率時程表.....169
瞭解產率時程表完工.....169
必備條件.....170
用來完成產率時程表的畫面格式.....170
設定完工工作台程式 (P3119) 的處理選項.....170
完成產率時程表.....171

第 12 章

處理精簡製造的異動.....173

瞭解精簡製造異動.....173
建立現場的每日計劃.....174
瞭解現場的每日計劃.....174
用來建立現場每日計劃的畫面格式.....175
設定每日規劃 (PF31010B) 的處理選項.....175
建立現場每日計劃.....175
預先處理每日計劃.....176
瞭解每日計劃預先處理.....176
必備條件.....177
爲物料單及途程詳細資料產生 (RF31010A) 及途程詳細資料產生 - 需求流程製造計劃 (RF31013) 設定處理選項.....177
執行物料單及途程詳細資料產生程式.....178
執行途程詳細資料產生 - 需求流程製造計劃程式.....178
設定物料單及途程詳細資料產生 - 料品/分支 (RF31012) 的處理選項.....178
執行物料單及途程詳細資料產生 - 料品/分支程式.....178
執行精簡料品完工.....178
瞭解精簡完工.....179
必備條件.....181

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來執行精簡完工的畫面格式.....182
設定料品完工 (PF31011) 的處理選項.....182
設定多階層料品完工 (RF31011B) 的處理選項.....183
設定現場計劃 (PF31012) 的處理選項.....183
選取現場每日完成計劃.....184
設定需求流程計劃 (PF31013) 的處理選項.....184
選取 Demand Flow® 每日完成計劃.....185
執行料品完工.....185
執行特別料品完工.....186
根據 Demand Flow® 每日計劃完成工單.....187
管理完工異動.....187
瞭解料品完工回轉.....188
用來管理異動的畫面格式.....188
設定異動管理的處理選項 (P31014).....188
回轉料品完工.....189
複查異動明細.....190

第 13 章
管理工單與產率時程表資訊.....193
瞭解工單與產率時程表資訊.....193
停用工單與產率時程表.....193
瞭解工單與產率時程表停用.....193
必備條件.....195
用來停用工單與產率時程表的畫面格式.....196
複查工單與產率時程表狀態.....196
設定生產狀態程式 (P31226) 的處理選項.....196
將工單狀態變更爲已結.....197
將產率時程表狀態變更爲結清.....197
設定批次產率已結程式的處理選項 (R3191).....198
清除工單.....198
設定清除工單程式 (R4801P) 的處理選項.....198
複查工單與產率時程表資訊.....198
瞭解工單與產率時程表複查.....199
必備條件.....201
用來複查工單與產率時程表的畫面格式.....202
設定料件可用性程式 (P30212) 的處理選項.....202
複查總結可供量.....203
設定總結可供量程式 (P41202) 的處理選項.....205
複查料品分類帳資訊.....206

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

複查派工清單資訊.....207
設定派工清單程式 (P31220) 的處理選項.....208
複查生產記錄.....209
設定生產記錄程式 (P31227) 的處理選項.....209
複查生產線數量.....210
設定生產線派工清單程式 (P3159) 的處理選項.....210
複查各生產線的生產情形.....210
設定生產線時程表複查程式 (P3152) 的處理選項.....210
複查工作中心負載.....211
設定工作中心時程表複查程式 (P31224) 的處理選項.....211
複查處理工單.....212
處理供/需資訊.....212
瞭解供/需資訊.....213
用來複查供/需資訊的畫面格式.....213
複查供/需資訊.....213
設定供/需查詢程式 (P4021) 的處理選項.....214
處理物料單.....219
瞭解物料單.....219
用來處理物料單的畫面格式.....220
比較兩個用料表.....220
比較物料單與用料表.....220

附錄 A

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理報表.....223
JD Edwards EnterpriseOne 現場管理報表：A 到 Z.....223
JD Edwards EnterpriseOne 選取的現場管理報表.....224
缺料修訂列印 (R3118P) 的處理選項.....224
R31418 - 工單元件缺料清單.....224
元件缺料 (R31418) 的處理選項.....224
R4051 - 供/需.....225
供/需 (R4051) 的處理選項.....225
RF31011P - 精簡異動 - 清除.....227

JD Edwards EnterpriseOne 名詞解釋.....229

索引.....243

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

有關此說明文件前言

JD Edwards EnterpriseOne 導入手冊提供有關實行與使用 Oracle 之 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式所需的資訊。

本前言探討：

- JD Edwards EnterpriseOne 應用程式必備條件。
- 應用程式基本原則。
- 說明文件更新與下載說明文件。
- 其他資源。
- 印刷慣例與視覺提示。
- 意見與建議。
- 導入手冊中的常用欄位。

注意： 導入手冊文件僅說明需要特別說明的元素，例如欄位與核取方塊。如果在處理程序或任務中，並未說明所使用的元素，表示這些元素不需要額外的說明，或是會在各個產品線、導入手冊、章、節中的常用欄位中一併說明。本前言則定義了所有廣泛使用於 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式的欄位。

JD Edwards EnterpriseOne 應用程式必備條件

爲了善加利用這些手冊中所提供的資訊，您應先對於如何使用 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式有基本的認識與瞭解。

如果可以的話，建議您至少先完成一項入門訓練課程。

您應該熟悉的項目包括導覽整個系統，以及使用 JD Edwards EnterpriseOne 選單、畫面格式或視窗來新增、更新與刪除資訊。對於使用全球資訊網和 Microsoft Windows 或 Windows NT 的圖形化使用者介面，您應該會感到很順手。

這些手冊將不再提及導覽與其他基本功能。因爲它們最重要的目的，是提供使用者所需的各項資訊，讓您能夠以最有效的方式使用系統並實行 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式。

應用程式基本原則

每本應用程式導入手冊都爲每個 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式提供了實行與處理的資訊。

針對部分應用程式，其他有關於描述系統設定與設計的重要資訊，可在另一份隨產品附送的說明文件中找到，書名爲應用程式基本原則導入手冊。大部分的產品線都會提供一本應用程式基本原則導入手冊。每本導入手冊的前言都會指出與該導入手冊有相關聯的其他本應用程式基本原則導入手冊。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

應用程式基本原則導入手冊中包含許多套用於多種或所有 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式的重要主題。無論您實行的只是單一的應用程式或產品線內數個應用程式的組合，或整個產品線，您都應該熟悉適用之應用程式基本原則導入手冊的內容。這份說明文件提供的是基本原則實行任務的入門要點。

說明文件更新與下載說明文件

本節討論如何：

- 取得說明文件更新。
- 下載說明文件。

取得說明文件更新

您可以在 Oracle 的「PeopleSoft 客戶連線」網站上找到本版與舊版手冊的更新與其他說明文件。 您可以透過 Oracle 的「PeopleSoft 客戶連線」的「說明文件」區，下載檔案並加入您的「導入手冊書庫」。您可以找到各種有用且最新的資料，包括導入手冊 CD-ROM 上所提供之完整 JD Edwards EnterpriseOne 說明文件的更新版。

重要！ 升級之前，您必須先至 Oracle 的「PeopleSoft 客戶連線」中更新升級指示。若升級程序有修正，Oracle 將不斷地持續更新。

另請參閱

Oracle 的 PeopleSoft 客戶連線， http://www.oracle.com/support/support_peoplesoft.html

下載說明文件

除了導入手冊 CD-ROM 上所提供的完整產品線之說明文件外，您還可以透過 Oracle 的網站取得 JD Edwards EnterpriseOne 的說明文件。您可從 Oracle Technology Network 線上下載 JD Edwards EnterpriseOne 的 PDF 版說明文件。Oracle 在軟體出貨後不久，便立即提供各主要版次軟體的線上 PDF 檔案。

請參閱 Oracle Technology Network， http://www.oracle.com/technology/documentation/psftent.html

其他資源

下列資源可從 Oracle 的「PeopleSoft 客戶連線」網站上取得：

資源	導覽
應用程式維護資訊	更新 + 修復程式
業務處理程序圖表	支援，說明文件，業務處理程序導覽圖
互動式服務儲存庫	支援，說明文件，互動式服務儲存庫

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

資源	導覽
硬體與軟體需求	實行、最佳化與升級；導入手冊；實行說明文件與軟體；硬體與軟體需求
安裝指南	實行、最佳化與升級；導入手冊；實行說明文件與軟體；安裝指南與注意事項
整合資訊	實行、最佳化與升級；導入手冊；實行說明文件與軟體；PeopleSoft Enterprise 與 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式的預建整合
最低技術要求 (MTR)	實行、最佳化與升級；導入手冊；支援平台
說明文件更新	支援，說明文件，說明文件更新
導入手冊支援策略	支援，支援策略
發行前說明	支援，說明文件，說明文件更新，種類，發行說明
產品版次導覽圖	支援，導覽圖 + 排程
發行說明	支援，說明文件，說明文件更新，種類，發行說明
發行價值定位	支援，說明文件，說明文件更新，種類，發行價值定位
方向聲明	支援，說明文件，說明文件更新，種類，方向聲明
疑難排解資訊	支援，疑難排解
升級說明文件	支援，說明文件，升級說明文件與指令檔

排版慣例與視覺提示

本節討論：

- 排版慣例。
- 視覺提示。
- 國家/地區、區域與產業識別碼。
- 貨幣代碼。

排版慣例

此表包含用於本導入手冊的排版慣例：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

排版慣例或視覺提示	說明
粗體	表示 PeopleCode 函數名稱、業務函數名稱、事件名稱、系統函數名稱、方法名稱、語言建構，以及必須用於函數呼叫中的 PeopleCode 保留字。
斜體	表示欄位值、強調以及 JD Edwards EnterpriseOne 或其他書籍的書名。在 PeopleCode 語法中，斜體部分代表的是程式必須提供之引數的佔位符號。 當我們提到單字或字母時，也會使用斜體，如下所示：輸入字母 O。
按鍵 + 按鍵	表示按鍵組合動作。例如，按鍵之間的加號 (+) 表示在按下第二個按鍵時，需按住第一個按鍵。例如 Alt+W，請按住 Alt 鍵不放，然後按下 W 鍵。
等寬字型	表示 PeopleCode 程式或其他程式碼範例。
" " (引號)	表示交叉參照中的章節標題，以及依所用位置而具有不同意義的字。
. . . (省略符號)	表示 PeopleCode 語法中，其前面的項目或序列可重複多次。
{ } (大括號)	表示 PeopleCode 語法中可在兩個選項中選擇其中一個。選項是以垂直線 (|) 來分隔。
[ ] (方括號)	表示 PeopleCode 語法中的選用項目。
& ('&' 符號)	在 PeopleCode 語法中將 & 符號放在參數前面時，表示該參數是已經實例化的物件。 所有 PeopleCode 變數前面也都會有 & 符號。

視覺提示

導入手冊包含下列視覺提示。

注意

「注意」指的是使用 JD Edwards EnterpriseOne 系統時，應特別注意的資訊。

注意： 注意的範例。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

如果注意前面加**重要事項！** 表示該注意事項非常重要，所提供的是您必須完成，系統才能正常運作的資訊。

重要！ 重要注意事項的範例。

警告

警告表示重要配置考慮事項。請特別注意警告訊息。

警告！ 警告的範例。

交互參照

導入手冊會在「另請參閱」標題下或**請參閱** 下面的一行中，提供交互參照。交互參照會指出關聯的說明文件。

國家/地區、區域與產業識別碼

僅適用於特定國家/地區、區域或產業之資訊的前方，會以括弧加上標準識別碼。此識別碼通常會出現在章節標題的開頭，但也有可能出現在註釋或其他文字的開頭。

國家/地區特定標題的範例：「(法國) 僱用員工」

區域特定標題的範例：「(拉丁美洲) 設定折舊」

國家/地區識別碼

國家/地區是以國際標準組織 (International Organization for Standardization, ISO) 所制訂的國家/地區代碼來識別。

請參閱 有關此說明文件, "ISO 國家/地區與貨幣代碼", ISO 國家/地區代碼.

區域識別碼

區域是以區域名稱來識別。導入手冊中可能會出現下列區域識別碼：

- 亞太地區
- 歐洲
- 拉丁美洲
- 北美

產業識別碼

產業是以產業名稱或該產業的簡稱來識別。導入手冊中可能會出現下列產業識別碼：

- USF (美國聯邦)
- E&G (教育與政府機構)

貨幣代碼

貨幣金額是以 ISO 貨幣代碼來識別。

請參閱 有關此說明文件, "ISO 國家/地區與貨幣代碼", ISO 貨幣代碼.

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

意見與建議

您寶貴的意見對我們非常重要。不管是關於導入手冊或其他 Oracle 參考資料及訓練教材，竭誠歡迎您提供任何改進的意見。請將您的建議寄給 Oracle Corporation 的產品線說明文件經理人員，地址爲 500 Oracle Parkway, Redwood Shores, CA 94065, U.S.A.或以電子郵件寄至 appsdoc@us.oracle.com。

雖然我們無法保證每一封電子郵件都能得到回覆，但一定會重視您寶貴的意見與建議。

導入手冊使用的常用欄位

通訊錄號碼

請輸入一專屬號碼，以便識別單位的項目主檔紀錄。通訊錄號碼可以作爲客戶、供應商、公司、員工、應徵者、參與者、居住者、地點等等的識別資訊。根據應用程式，畫面格式上的欄位可能會參照通訊錄號碼，並以它作爲客戶號碼、供應商號碼，或是公司號碼、員工或應用程式 ID、參與者號碼，等等。

指定貨幣代碼

請輸入三字元的代碼，以指定您想用來檢視交易金額的貨幣。假如輸入交易金額時是以指定的貨幣，而非原先輸入交易時所使用的外國或本國貨幣，此代碼讓您能夠檢視交易金額。

批次號碼

顯示識別出系統待處理之交易群組的號碼。您可以在輸入畫面格式上指定批次號碼或由系統透過「下一編號」程式 (P0002) 指定。

批次日期

輸入批次建立的日期。如果您在此欄位保持空白，則系統會提供系統日期作爲批次日期。

批次狀態

顯示來自使用者定義代碼 (UDC) 表 98/IC 且指出批次過帳狀態的代碼。共有下列值：

空白：批次未過帳且待核准。

A：此批次處理程序已核准過帳，沒有錯誤且數字無誤，但尚未過帳。

D：批次已成功過帳。

E：批次有錯誤。您必須先更正錯誤才能過帳批次。

P：系統正在處理批次過帳。在過帳處理程序完成前，將無法使用批次。如果過帳期間發生錯誤，批次狀態會變更爲 E。

U：批次暫時無法使用。原因是有人正在使用它，或是由於當批次開啓時發生斷電。

分支/工廠

請輸入一代碼，以識別某個別單位爲分配與製造活動發生所在的倉庫位置、職務、專案、工作中心、分支或工廠。在某些系統中，這稱爲業務單位。

業務單位

輸入英數代碼，代表您要追蹤其成本的不同業務實體。在某些系統中，這稱爲分支/工廠。

種類代碼

請輸入代表某一特定種類代碼的代碼。種類代碼是您可自訂以處理貴組織之追蹤與報告要求的使用者定義代碼。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

公司

請輸入識別特定組織、資金或其他報告實體的代碼。公司代碼必須已存在於 F0010 表中，且必須識別一項含完整負債表的報告單位。

貨幣代碼

請輸入代表交易貨幣的三字元代碼。JD Edwards EnterpriseOne 提供國際標準組織 (International Organization for Standardization, ISO) 所認可的貨幣代碼。系統會將貨幣代碼儲存在 F0013 表中。

單據公司

請輸入與單據相關的公司號碼。此號碼可與單據號碼、單據類型與總帳日期一同使用，以識別唯一的原始單據。

如果您依公司和會計年度指定下一編號，系統將會使用單據公司來擷取該單據正確的下一編號。

如果兩項或更多的原始單據有相同的單據號碼和單據類型，您可以使用單據公司來顯示所要的單據。

單據號碼

顯示識別原始單據的號碼。該原始單據可以是憑證、發票、日記帳項目或時間表，等等。在輸入畫面格式上，您可以指定原始單據號碼，或是讓系統透過「下一編號」程式來指定。

單據類型

請從「使用者定義碼」表 00/DT 輸入二字元「使用者定義碼」，以識別諸如憑證、發票、日記帳項目或時間表之類的交易來源和目的。JD Edwards EnterpriseOne 爲指出的單據類型保留這些字首：

P：應付帳款單據。

R：應收帳款單據。

T：工時與薪資單據。

I：庫存單據。

O：採購單單據。

S：銷售單單據。

生效日期

請輸入地址、項目、交易或記錄生效的日期。此欄位的定義會隨著方案而變化。例如，生效日期可能會代表下列的日期之一：

- 地址變更生效的日期。
- 租賃生效的日期。
- 價格生效的日期。
- 貨幣匯率生效的日期。
- 稅率生效的日期。

會計期間和**會計年度**

請輸入識別總帳期間與年度的號碼。在許多程式中，您可以將這些欄位留空，以使用「公司名稱與號碼」程式 (P0010) 中所定義的目前會計期間與年度。

總帳日期

請輸入識別交易發佈目標之會計期間的日期。系統會比較您輸入在交易之日期，與指派給公司的會計日期模式，以便擷取適當的會計期間號碼與年度，並執行日期驗證。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理前言

本前言探討：

- JD Edwards EnterpriseOne 產品。
- JD Edwards EnterpriseOne 應用程式基本原則。
- 本導入手冊中使用的常用欄位。

注意： 此導入手冊僅說明需要額外說明的畫面格式元素。若使用畫面格式元素的處理程序或任務未說明畫面格式元素，表示該元素不需要額外說明，或是會與各節、章或導入手冊的通用元素一併說明。

JD Edwards EnterpriseOne 產品

本導入手冊內容涵蓋以下由 Oracle 提供之 JD Edwards EnterpriseOne 產品：

- JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 看板管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計。

JD Edwards EnterpriseOne 應用程式基本原則

《JD Edwards EnterpriseOne 現場管理導入手冊》提供您導入與處理「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」的資訊。此外，描述系統設定和設計的重要資訊位於手冊文件內。該手冊文件由重要主題所組成，這些主題可套用至許多或所有 JD Edwards EnterpriseOne 產品線：

- 《JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理導入手冊》
- 《JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理導入手冊》
- 《JD Edwards EnterpriseOne Kanban Management Implementation Guide》
- 《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計導入手冊》

客戶必須使支援平台滿足此版本的需求 (詳述於 JD Edwards EnterpriseOne 最低技術要求中)。另外，JD Edwards EnterpriseOne 可能與其他 Oracle 產品整合、共用介面或是共同運作。請造訪 http://oracle.com/contracts/index.html 網站「程式說明文件」中的交互參照資料取得程式必備條件資訊以及確認多種 Oracle 產品的相容性。

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 9.0 導入手冊, "JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理前言"

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理前言"

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "Oracle JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計前言"

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

本導入手冊中使用的常用欄位

物料單類型

輸入使用者定義碼 (UDC) 檔案 40/TB (物料單類型) 中的值，該值可指定物料單類型。您可針對不同用途來定義不同的物料單類型。例如：

M 表示標準製造物料單。

RWK 表示重工物料單。

SPR 表示備用料件物料單。

當您建立工單時，若未指定其他的物料單類型，系統會在工單標頭輸入物料單類型 M。系統會讀取工單標頭上的物料單類型代碼，以瞭解應使用何種物料單來建立工單用料表。「物料需求規劃 (MRP)」使用物料單類型代碼來指定附加「物料需求規劃」訊息時應使用的物料單。批次物料單必須使用 M 代表現場管理、產品成本計算及「物料需求規劃」處理。

分支/工廠

請輸入英數代碼，識別欲追蹤其成本的個別業務實體。例如，業務單位可能是倉儲位置、職務、專案、工作中心、分支或工廠。

您可以針對責任報告目的，將業務單位指派給文件、實體或人員。例如，系統會依業務單位提供未結應付帳款及應收帳款的報表，以依負責部門追蹤設備。

業務單位權限可能會使您無法檢視您沒有權限的業務單位相關資訊。

單據類型

輸入「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 全部單據) 中的值，用以識別單據的來源與目的。輸入作爲預設值的單據類型，或從「選取使用者定義碼」畫面格式中選取。例如，您可針對轉包合約途程來指定與採購單相關的預設單據類型。

到期日

輸入料品計劃到達的日期，或某項動作計畫完成的日期。

員工號碼

輸入在「JD Edwards EnterpriseOne 通訊錄」系統中，用來識別項目 (如員工、應徵者、參與者、客戶、供應商、承租人或位置) 的號碼。

凍結代碼

輸入指出訂單上的行是否已凍結的代碼。「主生產排程法 (MPS)」與「材料需求計劃」不建議對凍結訂單進行變更。共有下列值：

Y：是，凍結訂單。

N：否，不凍結訂單。這是預設值。

料號

輸入由系統指派給料品的號碼。可以是長/短料號或第三料號格式。

生產線/生產單元

輸入定義生產線或生產單元的號碼。詳細的工作中心作業可定義在生產線或生產單元中。

行類型

輸入與套件元件銷售單相關的預設行類型。此處理選項只適用於套件料品。輸入作爲預設值的行類型，或從「行類型搜尋」畫面格式中選取。

訂單號碼

輸入識別原始單據的號碼。這可以是發票號碼、工單號碼、銷售單號碼、日記帳分錄號碼等等。

若您使用員工號碼格式作工時輸入，系統會顯示「**員工號碼**」欄位，而非「**訂單號碼**」欄位。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

完成數量

使用爲此料品定義的輸入計量單位或主計量單位，在「銷售單輸入」中輸入承諾出貨的單位數。在「JD Edwards EnterpriseOne 製造與工單工時輸入」系統中，此欄位可指出已完工或已報廢的數量。數量類型是由輸入的類型代碼決定。

報廢數量

使用所輸入或對此料品定義的主要計量單位，輸入「銷售單」或「工單處理」中已取消的單位數量。在製造中，這也可以是累計的報廢單位數。

要求日期

輸入料品計劃到達的日期，或某項動作計畫完成的日期。

途程類型

輸入「使用者定義碼」40/TR (途程類型) 的值，以指定途程類型。您可針對不同用途來定義不同的途程類型。例如：

M：標準製造途程

RWK：重工途程

RSH：急單途程

您需在工單標頭中定義途程類型。系統之後便會使用您在工單途程中定義的特定途程類型。

「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算」與「JD Edwards EnterpriseOne 產能規劃」系統僅使用 M 途程類型。

班別代碼

輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的值，以指定每日工作班別。

在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統，您可使用班別代碼來新增工時卡中時薪的百分比或金額。

針對 JD Edwards EnterpriseOne 薪資與工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。

狀態

輸入「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 中的值，該值可指出工單、產率時程表或工程變更單的狀態。

計量單位

輸入「使用者定義碼」00/UM (計量單位) 中的值，用以識別金額或數量的計量單位。例如，其可代表桶、箱、立方公尺、公升、小時等。

差異

輸入與作業相關的差異金額、小時或數量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 1 章

現場管理入門

本章探討：

- 「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」概述。
- 「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」業務處理程序。
- 「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」整合。
- 「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」導入。

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理概述

現場管理系統在工廠內部的管理物料流程中扮演重要角色。有效導入的現場管理系統可作爲生產控制與現場之間的協調者。Oracle 的「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統提供了有效的方式，維護並傳達系統所需資訊以完成生產要求。

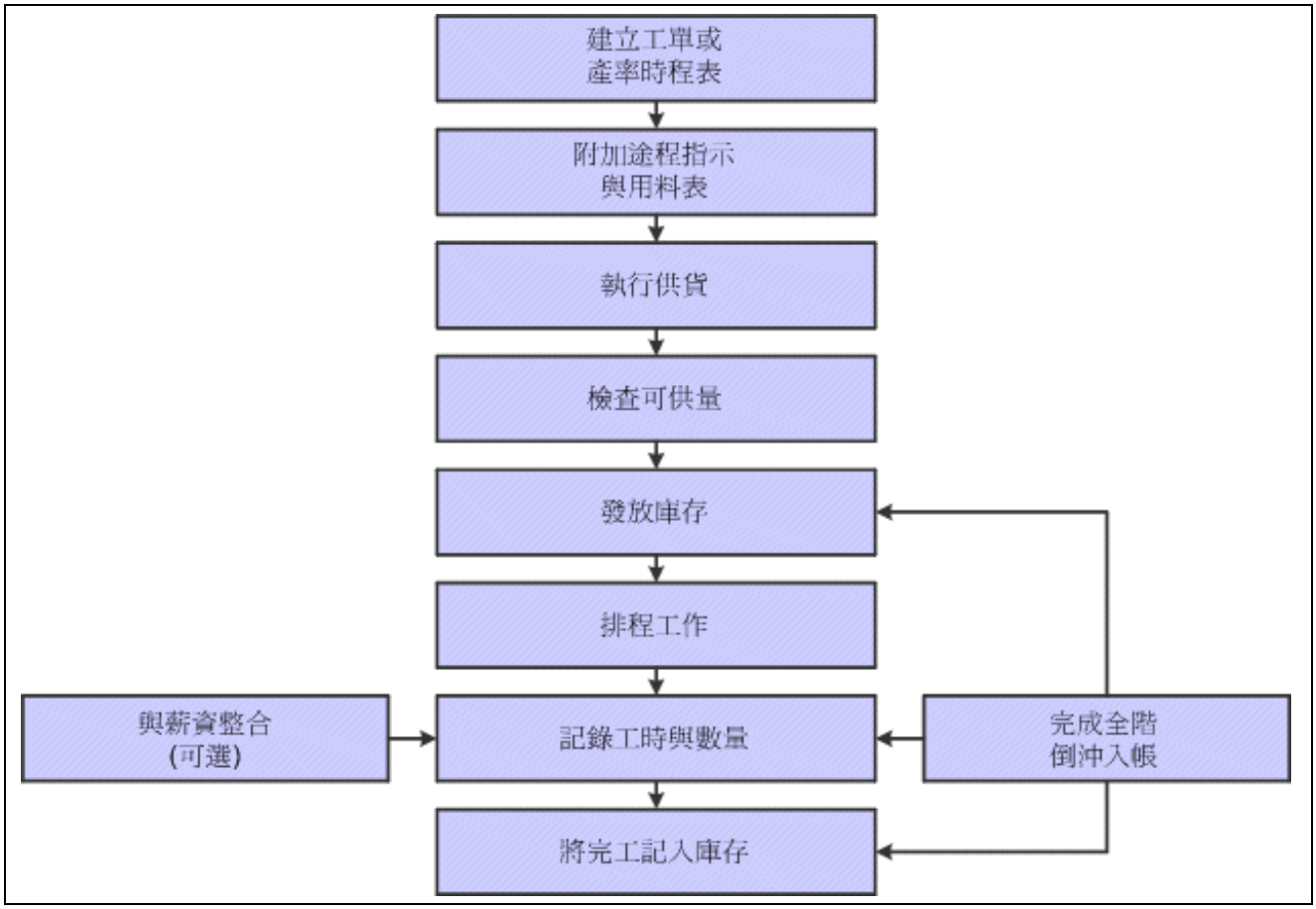
「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」可讓您管理並追蹤製造工單。如此可利用現場資料來維護與傳達關於物料、工作中心、途程指示和結束作業的狀態資訊，以完成生產要求。傳統現場使用派工清單、產能需求、有限排程、產能規劃、產能模擬與最佳化。某些公司可能也在現場使用條碼、看板與即時製造處理程序。有了「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」，您可以：

- 建立與處理工單，包含附加用料表、途程指示、聯產品、副產品與中間料品。
- 處理批次，包含程序產業的許多產品，如食物、化學與藥劑產品。
- 處理供貨，包含定義供貨規則、定義工作中心儲位的供貨、管理等級與效量的供貨與供貨再過帳。
- 列印每日工作清單、差異、缺料與其他報表，用來追蹤與管理現場處理程序。
- 發放與追蹤物料、使用看板以用於物料移動與追蹤報廢。
- 建立與維護工單時程表與產率時程表。
- 追蹤生產所花費的時數與準時完成的最終產品數量。
- 處理完成的料品以更新庫存管理系統中的料品數量記錄。
- 根據每日客戶需求來設定與使用精簡製造解決方案，如此可以連續率產生最終產品。
- 複查、關閉或清除工單與產率時程表。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理業務處理程序

此處理流程說明「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」的業務處理程序：



「現場管理」業務處理流程

在本導入手冊中，我們將在業務處理程序的各章中探討這些業務處理程序。

現場處理程序

生產排程的處理程序從管理訂單發放至現場開始。生產排程包含設定可行的優先順序與依據需求日期與實際日期來調整時程表。

下一步是控制現場進行中的工作以管理生產。如此代表您必須追蹤現場的生產以更新系統。更新系統需要追蹤工作狀態與取得關於生產活動的最新資訊。公司設定好監視現場後，系統會報告不同部門所需的資訊。

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理整合

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統與下列 Oracle 的 JD Edwards EnterpriseOne 系統整合：

- JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- JD Edwards EnterpriseOne 配銷需求規劃
- JD Edwards EnterpriseOne 主生產時程表
- JD Edwards EnterpriseOne 物料需求規劃
- JD Edwards EnterpriseOne 採購
- JD Edwards EnterpriseOne 品質管理
- JD Edwards EnterpriseOne 按訂單設計
- JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理
- JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理
- JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理
- JD Edwards EnterpriseOne 薪資
- JD Edwards EnterpriseOne 看板管理
- JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow® 製造

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」是「供應鏈管理 (SCM)」使用的許多系統中的其中一個。供應鏈管理可讓您協調庫存、原料與人力資源，以便根據管理時程表將產品交貨。此爲一製造系統，可將公司活動、作業規劃與計劃執行定型。本導入手冊中，我們將會在導入章節中討論整合時的考量。有關協力廠商應用程式整合之輔助資訊，可在 Oracle | PeopleSoft Customer Connection 網站找到。

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」與其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統整合，以善用單一輸入、資訊分享與系統間的資料一致性。

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理

「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 (PDM)」提供物料單、工作中心、途程指示與產品成本的相關資訊。

JD Edwards EnterpriseOne 配銷需求規劃、主生產排程法與物料需求規劃

「JD Edwards EnterpriseOne 配銷需求規劃 (DRP)」、「JD Edwards EnterpriseOne 主生產排程法 (MPS)」與「JD Edwards EnterpriseOne 物料需求規劃 (MRP)」提供建議的採購與製造所需訂單以維護有效主生產時程。

JD Edwards EnterpriseOne 採購

「JD Edwards EnterpriseOne 採購」可讓您自動產生途程指示中轉包合約作業的採購單。

JD Edwards EnterpriseOne 品質管理

「JD Edwards EnterpriseOne 品質管理」可讓您處理測試結果，當您：

- 建立、處理、管理、以及完成工單與產率時程表。
- 記錄實際工時與數量
- 倒沖入帳人力與料件。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

JD Edwards EnterpriseOne 按訂單設計

「JD Edwards EnterpriseOne 按訂單設計」可讓您處理大量的按訂單設計專案。您可使用一些「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」程式，如「訂單處理」(R31410)、「庫存發放」(P31113) 與「工單完工」(P31114)，來處理您針對專案建立的工單。

JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理

「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」可讓您透過製造系統產生揀料要求，也可進一步提升追蹤倉儲中存貨移動的自動化方法。

JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理

當您輸入一個銷售單時，「銷售單管理」會產生工單，並且從「現場管理」中更新銷售資訊。

JD Edwards EnterpriseOne 薪資

「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」可啓用員工工時單一輸入。您可以記錄每個工作要求或每個員工的工時與數量，用來調整單件費率與時薪員工。

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理

「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」讓您可以追蹤庫存或儲存儲位與現場之間的物料。您可以在整個生產程序中，管理庫存發放和供貨、完成訂單並追蹤訂單數量。

JD Edwards EnterpriseOne 看板管理

「JD Edwards EnterpriseOne 看板管理」使用實體或電子卡系統來追蹤與補足在工作站或其他現場儲位的物料，讓您的每日現場運作更有效率。

JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow® 管理

「JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow® 管理」使用「JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®」解決方案的工具，提供您設計現場的生產線與庫存的方法。「JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®」工具包含設定方案、定義產品同步、設定混合模式系列、建立容積設計、定義處理程序對應、計算生產線設計與計算作業定義。

現場管理導入

本節概述導入「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統所需的步驟。

在導入的規劃階段，請善用 JD Edwards EnterpriseOne 所有的資訊來源，包括安裝手冊及疑難排解資訊。這些資源的完整清單位於《有關此說明文件》的前言中，包含可以在何處找到最新版本的相關資訊。

在您判斷要爲「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」安裝何種電子軟體更新 (ESU) 時，請使用 EnterpriseOne and World Change Assistant。EnterpriseOne and World Change Assistant 是一個以 Java 爲基礎的工具，能減少 75% 或以上之搜尋與下載電子軟體更新的所需時間，也能讓您一次安裝多個電子軟體更新。

請參閱 《JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 Software Update Guide》

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

如需導入「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」之「Oracle 業務加速器」解決方案的資訊，請參閱可用的說明文件。

全域導入步驟

在您導入「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」前，您必須完成幾個全域導入步驟。全域導入步驟依許多不同系統的使用者完成，不專屬於「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」。依據組織使用的特色與功能，您可能會發現不需要完成所有步驟。下表針對所有 JD Edwards EnterpriseOne 製造產品列出建議的全域導入步驟：

步驟	參照
1. 設定全域「使用者定義碼」檔案。	《JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 System Administration Guide》，Working with User Defined Codes
2. 設定會計日期樣式。	《JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 9.0 導入手冊》, "設定組織", 設定會計日期模式
3. 設定公司。	《JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 9.0 導入手冊》, "設定組織", 設定公司
4. 設定業務單位。	《JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 9.0 導入手冊》, "設定組織", 設定業務單位
5. 設定下一編號。	《JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 9.0 導入手冊》, "設定下一編號"
6. 設定科目與會計科目表。(可選)	《JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 9.0 導入手冊》, "建立會計科目表", 設定科目
7. 設定普通會計常數。	JD Edwards EnterpriseOne 普通會計 9.0 導入手冊, "設定普通會計系統", 設定普通會計的常數
8. 設定多重貨幣處理，包括貨幣代碼和匯率。	
9. 設定分類帳類型規則。(可選)	JD Edwards EnterpriseOne 普通會計 9.0 導入手冊, "設定普通會計系統", 設定普通會計的分類帳類型規則
10. 設定通訊錄記錄。	
11. 設定預設位置及印表機。	《JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 Development Tools:Report Printing Administration Technologies Guide》，“Working with Report Printing Administration”
12. 設定分支/工廠常數。	JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "設定庫存管理系統", 定義分支/工廠常數
13. 設定「製造/配銷」自動分錄設定 (AAI)。	JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "設定庫存管理系統", 在配銷系統中設定自動分錄設定
14. 設定單據類型。	JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "設定庫存管理系統", 設定單據類型資訊

現場導入步驟

下表列出「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統的導入步驟。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

步驟	參照
1. 設定工單的使用者定義碼。	第 4 章"設定現場管理"的"工單的使用者定義碼"，第 22頁
2. 設定工作中心。	第 4 章"設定現場管理"的"工作中心設定"，第 24頁
3. 設定資源單位數。	第 4 章"設定現場管理"的"資源單位設定"，第 24頁
4. 設定現場行事曆。	第 4 章"設定現場管理"的"設定現場行事曆"，第 25頁
5. 設定員工人力工資率。	第 4 章"設定現場管理"的"設定員工人力工資率"，第 31頁
6. 設定製造常數。	第 4 章"設定現場管理"的"設定製造常數"，第 28頁
7. 設定料品對生產線的關係。	第 4 章"設定現場管理"的"設定料品對生產線關係"，第 33頁

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 2 章

瞭解現場管理

本章概述「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」功能並探討：

- 關於「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」檔案。
- 製造類型。

現場管理功能

本節討論：

- 工時與數量追蹤。
- 報告。
- 物料追蹤。
- 製造會計。
- 生產排程與追蹤。
- 建立工單與產率時程表。
- 處理或途程指示。
- 用料表。

工時與數量追蹤

請使用工時與數量追蹤功能來：

- 輸入並追蹤完成的工時與數量和依工單與員工報廢的數量。
- 依據工作中心每行事曆月作分配並追蹤資源用途。
- 當您針對下列項目使用標準值比對實際值時，請以明細資訊複查並分析工單報表：
- 設定、人力與機器工時。
- 各製造步驟完成時，將實際工時與數量記入工單。

報告

請使用報告功能來：

- 產生報表以比較實際值與計劃值，並指出兩者之間的差異。
- 依據料品或工單產生缺料報表，以識別因缺乏必要元件而出現的可能製造限制。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 列印現場文件，如工單、用料表以及料品的途程指示。
- 複查每日工作清單以監控工作狀態、識別工作中心的等候問題與標誌其他區域，如工程變更或遺失物料。

物料追蹤

請使用物料追蹤功能來：

- 當您執行「訂單處理」程式 (R31410) 時，自動建立用料表。
- 附加用料表與途程指示至工單並列印現場文件。
- 檢查用來製造父系料品的元件可供量並產生缺料清單。
- 使用手動、預扣料或倒沖入帳的方法，發放料件至工單。
- 倒沖入帳發放至工單的元件數量和以結算點作業延伸的人力。
- 用庫存、工單或採購單的看板處理來標誌物料移動。
- 當父系料品完成時，輸入並追蹤完工至庫存中。
- 追蹤批次使用位置，並分期追蹤批次的進階批次控制起始位置。
- 針對配置料品，維護並監控從「JD Edwards EnterpriseOne 組態器」系統建立的工單。
- 處理產生聯產品或副產品的工單。
- 針對與工單相關的庫存料品，輸入發料異動。
- 產生「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」系統中的揀料要求以選取儲位和移動庫存。此任務發生在系統建立無附加工作中心的用料表，並檢查可供量之後。您必須安裝「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」以採用此步驟。

製造會計

您可使用製造會計功能來：

- 計畫與追蹤設定、人力、物料和間接費用的成本。
- 比較計劃成本和實際成本並計算差異金額。
- 在總帳中建立日記帳分錄，以將實際成本和差異成本記至工單或產率時程表上。
- 針對聯產品與副產品成本計算，使用選件成本百分比。

生產排程與追蹤

請使用生產排程與追蹤功能來：

- 針對工單、產率時程表或兩者，進行工作中心生產排程。
- 追蹤並比較規劃主生產時程表和實際時程表。
- 使用線上排程工作台以複查、派工和即時更新生產排程資訊。
- 依照作業來計算各工單的開始與完成日期。
- 在使用產率的「物料需求規劃 (MRP)」或「主生產排程法 (MPS)」後，請維護產率時程表。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

建立工單與產率時程表

請使用工單與產率時程表建立功能來：

- 手動輸入工單或產率時程表。
- 藉由回答動作訊息，自動從「主生產排程法」或「物料需求規劃」建立工單和產率時程表。
- 從您可選取接單組裝生產產品套件的「銷售單輸入」程式 (P4210) 建立工單。
- 產生產率時程表的現場文件，包含標準用料表和途程指示。
- 依照類型、優先順序和狀態來區分工單和產率時程表。
- 依照父系號碼將工單分組。例如，您可建立包含許多工單號碼的工作號碼。
- 執行「訂單處理」程式 (R31410)，並針對工單與產率時程表，以產生途程指示上的轉包合約作業採購單。

處理或途程指示

請使用處理或途程指示功能來：

- 當您執行「訂單處理」程式 (R31410) 時，自動產生途程指示。
- 使用主途程或非標準料品途程指示，並指示各料品的使用時間。
- 變更途程指示中各作業的工作中心與程序。
- 修改途程指示中各作業的順序與狀態。
- 進行即時修改至途程指示。
- 複查「生產狀態」程式 (P31226) 或「生產記錄」程式 (P31227) 中各作業的訂購、完成和報廢數量。

用料表

請使用用料表功能來：

- 當您執行「訂單處理」程式 (R31410) 時，自動產生用料表
- 複製新工單要求的現有料品物料單，並附加用料表至新工單。
- 複製現有工單的用料表，並附加該用料表至新工單。
- 指定或變更不同儲位提供的替代料品或數量。
- 當元件缺料時，選取定義的替代料品與其庫存數量。

現場管理檔案

以下爲「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統使用的檔案清單：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

檔案	說明
「業務單位主檔」(F0006)	儲存分支、工廠、倉儲和業務單位資訊，如指派給該實體的公司、說明與種類代碼。
「一般訊息/費率」檔案 (F00191)	儲存對應文字訊息與員工人力工資率的代碼。在「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統中，這些代碼用來作爲工單上的途程指示文字。
「科目主檔」(F0901)	儲存包含號碼與說明的科目定義。
「科目分類帳」檔案 (F0911)	將明細交易儲存於總帳中。
「工作中心主檔」(F30006)	儲存關於所有已定義工作中心的明細資訊，例如效率。
「物料單主檔」(F3002)	儲存業務單位層級的物料單相關資訊，如元件數量、功能、選項以及每個物料單的明細層級。
「精簡多階物料單標頭」檔案 (F300210)	針對精簡製造，儲存最終產品與任何相關的子組件料品資訊。
「精簡多階物料單」檔案 (F300211)	儲存 F300210 檔案中最終產品與相關子組件料品的元件資訊。僅供精簡製造使用。
「附加料品成本元件」檔案 (F30026)	針對與工單相關之日記帳分錄的建立，儲存凍結標準成本。
「途程主檔」(F3003)	儲存途程指示的資訊，包括作業順序、工作中心、執行、設定與機器工時。系統使用此資訊計算人力、機器與間接費用成本。
「精簡多階途程明細檔案」(F300311)	儲存 F300210 檔案中最終產品與子組件的途程資訊。供精簡製造使用。
「工作中心資源單位數」檔案 (F3007)	儲存工作中心的產能資訊，如業務單位、月份、班別與效率。
「製造常數」檔案 (F3009)	儲存一般分支/工廠資訊，如物料單與途程指示驗證、供貨控制、每日工時及成本。
「看板主檔」(F3016)	儲存與料品相關的看板卡組。每個看板定義供應儲位、耗料點、數量與計量單位。系統使用下一編號控制看板識別號碼。若系統取得來自外部來源的料品，將會包括供應商號碼。
「看板卡明細」檔案 (F30161)	儲存與看板相關的資訊，如狀態、交易數量與更新日期。
「生產線主檔」(F30L912)	儲存「JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®」製造中使用的生產線資訊。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

檔案	說明
「生產主檔」(FF31010)	儲存精簡製造的每日計劃。包含用於追蹤的「生產 ID」。
「異動 ID 主檔」(FF31011)	輸入「JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®」完工時，儲存完工與報廢資訊。
「生產成本」檔案 (F3102)	儲存工單差異。差異是指實際成本與會計期間一開始即定義的標準成本二者間的不同。
「工單批次/序號」檔案 (F3105)	儲存以批次序號識別工單組件的資料。
「彙總工單交互參照」檔案 (F3108)	儲存工單交互參照資訊，如批次號碼與日期、使用者、程式 ID，以及工作站。
「生產線/料品關係主檔」(F3109)	儲存料品與生產線間的關係。系統會使用其中一個記錄作爲預設費率產生規則。
「計劃數量詳細資料」檔案 (F31091)	儲存編制工單或產率時程表的每日數量。系統使用此檔案以排程並排序生產線與工作中心。
「工單用料表」檔案 (F3111)	儲存依工單要求的元件。
「工單途程」檔案 (F3112)	儲存附加至工單或產率時程表的途程步驟。它包含各作業序號與工作中心的記錄。
「工單工時異動」檔案 (F31122)	儲存報告在工單與產率時程表上的人力異動。
「缺料維護主檔」(F3118)	儲存工單的元件缺料。
「配銷/製造 - 自動分錄設定值」檔案 (F4095)	儲存「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統的自動分錄設定。
「組裝內含規則」檔案 (F3293)	儲存料號與業務單位的內含參數。
「主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃訊息檔案」(F3411)	儲存分支間的供應與需求關係。
「預測檔案」(F3460)	儲存「資源需求規劃 (RRP)」驗證的預測資料。該資料會進一步作爲「主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃」的輸入資料。
「庫存常數」檔案 (F41001)	儲存出現在「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統中的日常交易常數。庫存常數提供「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」和其他系統 (如「JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理」、「JD Edwards EnterpriseOne 採購」，以及「JD Edwards EnterpriseOne 普通會計」) 之間某些整合作業的性質。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

檔案	說明
「料品主檔」(F4101)	儲存每一個定義之庫存料品的基本資訊，如料號、說明、種類代碼與計量單位。
「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、種類代碼與實體儲位。
「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)	儲存可針對某特定目而建立相關料號的資訊。
「批次主檔」(F4108)	儲存批次效量。
「料品分類帳檔」(F4111)	儲存所有料品的異動記錄。
「料品記錄」檔案 (F4115)	儲存「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統內某些交易程式中可選的料品使用資料。
「倉儲要求」檔案 (F4600)	儲存入庫、揀料以及補貨要求。
「儲位明細資訊」檔案 (F4602)	儲存儲位資訊，如料品、業務單位以及批次。
「倉儲建議」檔案 (F4611)	儲存庫存移動的入庫、揀料與補貨建議
「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、儲位與班別代碼。
「工單指示檔案」(F4802)	儲存依照不同記錄類型識別的特定工單文字與指示。

製造類型

離散式、程序式與重複式製造均使用物料單與途程指示。物料單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。產品可分割爲子組件，再變成各種較大型組件。途程指示包括要執行的作業、作業本身的順序、相關的各種工作中心，以及設定並執行該作業的標準。

所有製造類型均使用**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其主計量單位。爲解決此問題，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」具有完整處理計量單位的功能。多數輸入程式在數量欄位旁都有「**計量單位**」欄位。計量單位與數量都儲存在資料庫檔案中。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統使用「料品主檔」(F4101) 中的下列三個欄位值作爲輸入畫面格式的預設值：

- **元件計量單位**
- **生產計量單位**
- **主計量單位**

「**主計量單位**」欄位值必須是三個計量單位中的最小值。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

請參閱 若公司使用或製造大宗產品，則在「JD Edwards EnterpriseOne 大宗存貨管理導入手冊」中定義「大宗料品的預設計量單位」。

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單一料品的特定數量。
- 途程指示則是一系列的單獨作業。
- 可在工單發放時手動發放元件，或在工單完工時進行倒沖入帳，或兩者皆進行。

下列製造環境最常使用離散式製造：

- 存貨生產 (使用有高度重複性或處理訂單制系統)。
- 任何接單策略，如接單生產、接單組裝生產或按訂單設計。
- 一次使用或工作現場環境

離散式製造用於生產如下料品：

- 汽車
- 傢俱
- 電器
- 飛機

程序式製造

程序式製造的典型特徵如下：

- 工單可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相依作業，可連續共同操作。
- 產品時常以批次方式或連續處理程序來進行生產。
- 配方中標明所用的元件或材料。
- 元件或材料的數量可因其等級或效量而異。
- 可在發出工單時使用預扣料方式發放元件或材料，或在工單完工時採用倒沖入帳方式。

程序式製造最常用於生產下列產品：

- 藥品。
- 食物與飲料。
- 如木材、金屬與液體等原料。

程序式製造包含下列不同的處理類型：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

處理類型	說明
批次處理	批次處理時，通常將依照容器大小、生產線速率或標準執行時間長短所決定的標準執行時間或批次大小來製造產品。因爲完工後的產品生命週期，料品通常排程爲較短的生產過程。典型的料品可能爲藥品、食物、墨水、膠水、油或化工製品以及油漆。批次處理時可能產生聯產品與副產品清單。
連續式處理	連續式 (或流程) 處理的生產期間一般會延長，使用可生產單一產品或有較少變化產品線的專用設備。此種製造方法的特徵是在計劃和控制良率數量和品質差異的困難度。常見料品可能是石油爲基礎的產品或蒸餾海水。相較於批次式處理，連續式處理更適合生產聯產品與副產品。

與離散式製造相似的策略，包括重複性或任何接單式策略 (如接單生產、接單組裝生產或按訂單設計)，都可用來控制處理程序。通常批次處理與連續式處理方法都需要大規模的記錄保存。在處理程序中，您必須追蹤品質與誤差範圍值，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移除的料品。

重複式製造

重複性製造的典型特徵如下：

- 生產線都投入製造某產品系列。
- 產品系列會共享類似的元件與途程指示。
- 通常經由連續式處理程序製造產品，其需要較少的生產線往返庫存移動。
- 如此可最小化相關產品之間的工作中心設定與換線工時。
- 生產是以每小時的單位數來定義。作業階層所需工時不一定重要。因此在生產線階層，您必須可以使用每小時單位數來設定生產線產能與定義途程指示。逆向排程法與產能規劃的基本單位是小時。若要以單位數檢視資訊，則系統使用在工作中心階層定義的轉換係數。
- 作爲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。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 3 章

瞭解批次處理

本章探討：

- 批次處理
- 建立批次
- 批次狀態
- 等級與效量

批次處理

您可以藉由批次處理來管理料品群組的相關資訊。例如，若爲易腐料品群組，您可以讓系統根據收據日期來識別必須先賣出的料品以指派批次號碼。您可以檢視各批次的目前資訊，如料品可供量以及影響到批次的異動。

批次控制有助於識別屬於最終產品之元件的料品群組。例如，若您爲自行車輪胎、以及從輪胎組裝而成的自行車都指定批次號碼，您就能：

- 識別特定自行車製造中使用的輪胎批次號碼。
- 識別所有使用特定批次輪胎的自行車。

若您隨後發現特定輪胎批次有瑕疵，可立即識別與回收所有從瑕疵輪胎批次中提取的自行車。

一個批次通常包含一個料品類型，但您可以在「分支/工廠常數」程式 (P41001) 中設定系統常數以允許相同批次中存在不同類型的料品。當批次包含不同料品時，系統會維護每個批次號碼與料品的批次資訊。您也可以設定系統常數來限制一個批次對應一個料品類型，並且仍然允許該批次存在多個倉儲中。

在製造中，您可從單一工單庫存的多個批次中完成料品。當您報告多個批次完成時，系統會依據批次號碼，將發放至工單的物料連結至完成的料品。若您在發放元件物料時，沒有最終產品的批次號碼，系統僅會使用工單號碼來連結元件至最終產品。

該系統可讓您定義多個批次處理相關日期。下列日期可用來決定何時取得批次控制的料品。針對包含批次控制料品的各批次，您可根據在「料品主檔」(P4101) 與「料品分支/工廠」(P41026) 程式中料品所設定的資訊來定義下列可用日期：

- 批次到期日。
- 在庫日期。
- 使用期限。
- 銷售期限。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 批次生效日期。
- 基準日期。
- 使用者批次日期 1 至 5。

您可使用批次到期日、銷售期限、使用期限，與使用者定義批次日期以定義承諾日期方法。

當依照到期日順序來計算庫存量和消耗批次數量時，到期規劃會考量批次到期日。因此會先消耗有最多目前到期的批次。此爲先進先出 (FIFO) 方法。到期規劃十分重要，因爲供應鏈中每人皆擁有產品，若產品到期則會造成損失。對到期規劃而言，精確的計劃、預測以及嚴格依照時程表很重要，因爲產品必須在到期日前完整通過從供應商到顧客的一連串過程。若供應鏈中的任一方沒有嚴格依照時程表，至少會有一方發生損失。

使用批次生效日期，您可定義批次在未來日期時變爲可用。當建立批次並且變成庫存時，您可手動或自動計算批次生效日期。您可在一個批次生效前，使用「料品主檔修訂」或「料品分支/工廠資訊」畫面格式中「**製造有效日期**」欄位定義天數。

當您設定適合的處理選項，「JD Edwards EnterpriseOne 製造規劃」系統就會執行下列動作：

- 扣除庫存值中到期的料品數量。
- 傳送記錄在「主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃訊息檔案」(F3411) 的警告訊息。
- 調整時間序列以反映到期產品的生效。

您可使用許多方法來指派批次號碼至料品。例如，您可使用下列其中一個方法：

- 讓系統指派批次號碼。
- 指派使用者定義批次號碼。
- 指定供應商批次號碼。

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "設定庫存管理系統", 定義系統常數

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "使用批次處理", 設定批次日期

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "使用批次處理", 輸入批次日期資訊

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "使用批次處理", 定義未來可供量的生效日期

建立批次

您可自動或手動建立批次。當您執行下列任務時，會自動產生批次：

- 建立採購單收據。
- 完成工單。
- 調整庫存。

您可透過存取「批次主檔修訂」程式 (P4108)，直接從選單或在「工單明細」畫面格式的工單輸入期間來手動建立批次。每次建立批次時，系統就會新增記錄到「批次主檔」(F4108)。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

批次的實際等級與效量定義在「批次主檔」中。您也可使用「批次主檔修訂」程式來指定等級或效量變更的原因代碼。此外，您可使用處理選項以避免等級或效量更新。

批次主檔資訊包含批次的狀態與可用日期。您也可定義批次的等級與效量，並且指定等級或效量變更的原因代碼。此外，您可使用處理選項以避免等級或效量更新。

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "使用批次處理", 輸入批次資訊

批次狀態

批次狀態決定系統是否可處理該批次。當批次因任何理由暫停數量時，系統不會處理該批次，除非您啓動處理選項來處理保留批次。

您可設定批次狀態代碼以識別某批次可暫停數量的原因。在您設定代碼後，就可指派代碼至料品與批次。

經由「使用者定義碼」程式 (P0004A)，您可設定使用者定義碼 (UDC) 檔案 41/L (批次狀態代碼) 中的批次狀態代碼。您可指派「批次主檔修訂」程式 (P4108) 中的狀態代碼至不同批次儲位。您可以根據批次所在的不同儲位，爲單一批次指定不同的狀態代碼。當指派批次狀態時，您可使用「批次主檔」(F4108) 批次記錄中的狀態代碼；若無批次狀態存在，可使用「料品分支檔案」(F4102) 的預設狀態。

您可執行「批次狀態更新」程式 (R41082) 以置放到期的暫停批次。您可使用預覽或最終模式來執行此程式。若您使用預覽模式執行程式，可產生報表顯示所有將會暫停數量的批次。若您使用最終模式執行程式，可產生報表顯示所有已經暫停數量的批次。您可指派批次狀態，當您：

- 使用「批次主檔修訂」畫面格式輸入新批次。若您此次未輸入狀態，系統會使用「料品分支檔案」檔案中料品分支資訊的批次狀態。
- 使用「料品分支/工廠」程式 (P41026) 以設定新料品儲位。

您可使用「批次主檔修訂」程式中「儲位批次狀態更新」畫面格式，指派批次狀態至不同批次儲位。當您建立從另一儲位轉移的批次時，系統會使用「開始」位置的狀態代碼來指派狀態。您不需使用批次即可指派狀態代碼至儲位。系統依據您設定的處理選項來決定是否處理暫停數量儲位中的料品。

使用下列檔案來決定「批次主檔」與「料品儲位檔」檔案 (F4108) 中新建記錄的批次狀態：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

檔案	說明
「批次主檔」(F4108)	若您在「批次主檔修訂」畫面格式中輸入批次狀態，系統就會使用該批次狀態。 若您未輸入批次狀態，系統會使用「料品分支檔案」的預設批次狀態。
「料品儲位檔案」(F41021)	若您在「批次主檔修訂」畫面格式中輸入批次狀態，系統就會使用該批次狀態。 若您從另一儲位移動某一批次，系統會使用此順序來指派批次狀態： • 「開始」位置的預設批次狀態。 • 若批次號碼存在，則使用「批次主檔」記錄的批次狀態。 • 若無批次號碼存在，則使用「料品分支檔案」的預設批次狀態。

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "使用批次處理", 指定批次狀態代碼

等級與效量

本節討論：

- 等級與效量資格。
- 等級與效量控制。
- 批次與序列控制料品。

等級與效量資格

程序產業的製造商需要對其製造或購買的產品品質作全面控制。程序產業範例包含食品、化學與藥劑產業。等級與效量資格可讓您更精確地分類產品並追蹤其製造與配銷處理程序的移動。

等級可識別料品的特殊規格，並且可讓系統在不必變更料品號碼的情況下，分開某一批次與其他生產批次。有等級的料品舉例如鑽石、木材與原始綠松石。效量意指溶液內使用中材料的百分比，如百分之四十的鹽酸溶液、3.2 啤酒與標準酒精百分比的啤酒，以及不同咖啡因含量的咖啡。

在 JD Edwards EnterpriseOne 系統中，等級與效量互斥。您只可使用其中之一來分類一種料品。所有等級或效量控制的料品也必須依批次號碼追蹤。等級與效量以不變更料品號碼的方式，依其特定性質或特性來劃分料品。計算庫存與可供量的程式使用各批次的等級或效量。

若爲等級與效量控制的料品，您可輸入各料品的標準 (優先的) 值。您也可輸入一個可接受值的範圍，該值可讓您用等級繼續作業；或用標準值以外但仍可接受使用的效量繼續作業。範圍可幫助建立與維護產品中的品質層級，但在無法取得產品的標準層級時，仍有足夠彈性來維持作業的執行。系統會記錄料品分類帳與總帳中的等級或效量與批次轉移異動，讓會計可與追蹤合併。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

只有符合物料單上等級或效量範圍需求的料品才會發放到現場生產。在「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」的物料查詢中，範圍外的元件不會顯示爲可用或庫存。您可以只訂購特定等級或效量的料品。銷售單與採購單系統可提供等級與效量的標準與範圍。

等級與效量控制

您可在「料品主檔」程式 (P4101) 中「其他系統資訊」畫面格式的「等級與效量」頁籤上，設定等級或效量控制欄位。當您建立一個料品的分支/工廠記錄時，下表可說明系統使用的控制欄位值：

控制欄位	說明
等級/效量訂價	決定「JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理」中等級或效量控制料品的訂價方式。
效量控制	識別料品是否爲效量控制。
等級控制	識別料品是否爲等級控制。
標準效量	識別料品中常見的使用中材料標準百分比。您輸入的值可爲「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統中的許多畫面格式提供預設值。在某些個案中，效量標準用在效量計量單位轉換。
標準等級	識別料品的標準等級，如優質或普通。您輸入的值可爲「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統中的許多畫面格式提供預設值。
開始與結束效量	定義料品的可允許效量範圍。
開始與結束等級	定義料品的可允許等級範圍。

定義等級、效量計量單位與效量計量單位轉換的值包含：

- 針對您將使用的等級，定義「使用者定義碼」40/LG (批次等級) 中的值。
- 針對效量計量單位，定義「使用者定義碼」00/UM (計量單位) 中的值。

  針對您定義的各效量計量單位，您必須在「使用者定義碼」畫面格式中「**特殊處理代碼**」欄位的第二個空格輸入 **P**。
- 在「標準計量單位」程式 (P41003) 中，定義各效量計量單位至實際計量單位的轉換。

  例如，百分比 80 效量的 100 加侖溶液等於 80 效量加侖，以及百分比 80 的 80 效量加侖溶液等於 100 加侖。

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "輸入料品資訊", 設定製造資訊

批次與序列控制料品

等級和效量控制料品必須爲批次控制。藉著輸入下列在「**批次處理類型**」欄位內其中一個值，使用「料品分支/工廠」程式 (P41026) 來識別料品爲批次或序列控制料品：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

值	說明
空白	批次指派爲可選。必須手動指派號碼。數量可以大於 1。
1	使用批次指派。系統使用 YYMMDD 格式的系統日期指派號碼。數量可以大於 1。
2	使用批次指派。使用下一編號以遞增順序指派號碼。數量可以大於 1。
3	批次指派是必要的。必須手動指派號碼。數量可以大於 1。
4	除出貨確認期間外，序號指派是可選的。數量不得超過 1。
5	序號指派是必要的。系統會使用系統日期，以 YYMMDD (年月日) 格式指定號碼。數量不得超過 1。
6	序號指派是必要的。系統會以遞增順序，使用下一編號指定號碼。數量不得超過 1。
7	序號指派是必要的。您必須手動指派號碼。數量不得超過 1。

當您附加用料表至工單標頭時，系統將建立元件供貨。供貨的建立方式根據供貨方法的參數、供貨控制以及指定或暫定供貨。在您設定參數後，即可以相同方法使用「輸入/變更單」(P48013) 與「訂單處理」(R31410) 程式建立供貨。

當料品定義爲批次控制時，系統會移動等級或效量範圍至用料表，並且只允許在此範圍內可供貨的批次。任何剩餘數量皆對主要儲位供貨。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 4 章

設定現場管理

本章概述「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」設定並探討如何：

- 設定現場行事曆。
- 設定製造常數。
- 設定員工人力工資率。
- 設定料品對生產線的關係。

瞭解現場管理設定

本節概述「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」設定、列出必備條件，並探討：

- 工單的使用者定義碼。
- 工作中心設定。
- 資源單位設定。

現場管理設定概述

在您可使用「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統前，需要先進行一些設定。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」的設定包含識別工單所需代碼，如優先順序、狀態與種類代碼，並且定義離散式、程序式與重複式製造所需資訊，如現場行事曆、工單等等。

您還必須設定製造所需資訊，如一般訊息、現場行事曆、製造常數、工作中心、資源單位數與料品對生產線關係。

必備條件

在設定「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」前，您必須：

- 設定在「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統中的下列檔案記錄：
  - 「料品主檔」(F4101)

    請參閱 JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "輸入料品資訊", 輸入料品主檔資訊.
  - 「料品分支檔案」(F4102)

    請參閱 JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "輸入料品資訊", 輸入分支/工廠資訊.
- 驗證您要利用看板控制的所有料品已設定完成，並且已產生與列印看板。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 使用「修訂單一業務單位」程式 (P0006)，將工作中心與派工群組設定爲有效的業務單位。
- 設定「工作中心修訂」程式 (P3006) 的處理選項。
- 定義在現場行事曆中分支或工廠的工作天數。

工單的使用者定義碼

許多「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」欄位僅接受工單的使用者定義碼 (UDC)。您需要定義下列製造工單的「使用者定義碼」。

「使用者定義碼」按系統與代碼類型儲存在檔案中。以系統 31 爲例，鍵入 OS 代表「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」與一個名稱爲**作業狀態**的「使用者定義碼」。若要設定工單的作業狀態代碼，可使用「使用者定義碼」程式 (P0004A)。若您在另一個畫面格式輸入「使用者定義碼」程式未識別的作業狀態代碼，系統將會顯示錯誤訊息。例如，在「**作業狀態代碼**」欄位中，您只能輸入出現在「使用者定義碼」31/OS 中的代碼。

您可由單一使用者定義碼畫面格式存取所有代碼。您可在速查欄輸入「使用者定義碼」以存取「使用者定義碼」畫面格式。從選單選取一個「使用者定義碼」後，您可變更「**系統代碼**」與「**使用者定義碼**」欄位的值，以存取另一個「使用者定義碼」檔案。系統將「使用者定義碼」儲存在「使用者定義碼」檔案 (F0005) 中。

此檔案說明工單的「使用者定義碼」：

使用者定義碼	說明
工單/工程變更單類型 (00/TY)	「工單/工程變更單 (ECO)」類型代碼可指出工單的分類。例如，重工工單可能是 R 類型，而設計工單可能是 D 類型。
工單優先順序代碼 (00/PR)	工單優先順序代碼指出與其他工單相關之工單的優先順序。這些代碼僅供參考，且不會影響工作的排程和規劃。請勿使用下列代碼作爲正式優先順序系統。
工單狀態代碼 (00/SS)	工單狀態代碼說明訂單狀態或在導入工單處理程序中的目前步驟。您可根據工單狀態以避免某些異動發生。例如，系統會保留待核准或品質審查狀態的工單，並且發放具有已核准或已通過品質審查狀態代碼的工單。您也可在輸入發料與完成異動時，設定系統爲自動更新工單狀態代碼。
階段與事件代碼 (00/W1)	階段與事件代碼指出工單的導入階段。您可使用階段與事件代碼來分組訂單系列，如專案管理、成本會計與查詢目的。例如，若產品內部料件審查不可能超越其生產的特定點，您可將途程劃分爲階段。若爲審查的下一階層，您可接著使用階段代碼以指出產品可供量。
工單種類代碼 (00/W2 與 00/W3)	工單種類代碼可代表您要針對專案管理、成本會計或複查將工單分組所依據的任何種類或說明。例如，您可設定一個種類代碼來代表您可能在工單導入期間遭遇的問題類型，如不正確啓動或不充分維護，並且設定其他代碼來代表執行工單的儲位。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

使用者定義碼	說明
作業狀態 (31/OS)	工單作業狀態代碼指出您在特定作業中遵循步驟期間的訂單進度或狀態。例如，您可設定代碼以指出物料是否已經驗收或工作是否已經在特定作業中開始進行。此代碼使管理可監控較長執行時間的作業進度，或監控現場人員以指出料品準備移動到下一作業的時間。
單據類型 (00/DT)	單據類型代碼將 JD Edwards EnterpriseOne 系統中的資訊進行分類。藉著在「物料規劃」中「供/需內含規則」程式 (P34004) 的處理選項進行輸入，您可指定多達 12 個單據類型以針對供需計算中的工單與產率來使用。當您將日記帳分錄過帳至總帳時，「製造會計」會使用單據類型以比對訂單與定義在「自動分錄設定 (AAI)」的單據類型。您可使用單據類型代碼並依據單據類型分類工單。例如，您可定義單據類型代碼以指出重工工單、原型工單或修復工單。若您不在新工單上指定單據類型，系統會輸入「工單」(鎖定工單) 的單據類型。 在「**代碼**」欄位，輸入您要系統追蹤批次數量的二字元單據類型代碼。例如，輸入 **OP** 可讓系統追蹤所有採購單的批次數量。
訂單類型 (48/OT)	訂單類型代碼可讓您分辨「工單主檔」(F4801) 中各工單記錄與其他不同工單類型的記錄。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。單據類型與其相關訂單類型的關係定義在「單據類型維護」程式 (P40040) 中。
計量單位 (00/UM)	計量單位代碼必須指派至您採購、發放、製造或銷售的每個料品。每個料品可以有多達八個計量單位，但其中一個單位必須識別爲主計量單位。您也必須在已設定所有計量單位與效量計量單位代碼後設定轉換檔案。 效量單位是具有效量的料品計量單位。效量單位在「使用者定義碼」00/UM 中都會有一個可比較的代碼。例如，若公司使用效量且以加崙測量產品，您可設定代碼，如 **GA** 表示加崙與效量單位代碼，如 **GP** 表示效量加崙。當您設定效量單位時，您必須在「**特殊處理代碼**」欄位輸入 **P**。 當系統建立以效量計量單位設定料品的供貨時，將轉換數量至主計量單位中。例如，若您以 GP (效量加崙) 發放產品，系統會將其轉換至 GA (加崙) 的主計量單位。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 Foundation Guide》

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

工作中心設定

您可維護關於工作中心的一般資訊，如結算點、主負載代碼、機器與員工數、工作人員數與倒沖入帳儲位。您可依分支/工廠設定工作中心，意指您可將相同工作中心與多個分支/工廠建立關聯。您也可爲工作中心與分支/工廠的特定組合，定義一個專屬的現場行事曆。

從「輸入/變更工作中心」程式 (P3006) 中，您可存取業務單位資訊以維護業務單位與追蹤成本。

注意： 若您使用「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」且不設定有效工作中心儲位，當您附加用料表至工單時，系統會連接至「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」。若您在附加用料表前設定有效工作中心儲位，但工單數量超過工作中心的數量時，系統會使用「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」，針對剩餘量建立揀料要求以填滿工單要求。此處理程序遵循您在「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」中定義的規則。

使用「輸入/變更工作中心」程式來設定重複式製造的生產線。此設定包含連結工作中心以建立產品系列製造的特定重複式生產線。

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 9.0 導入手冊, "輸入工作中心與途程指示", 建立工作中心

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "設定產品成本計算與製造會計", 設定工作中心的模擬費率

資源單位設定

資源單位資訊可指出指定日的工作中心產能。系統使用此資訊以逆向排程「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」工單，並且計算產能規劃的可用時數。

您可手動變更排定或固定停機時間、其他班別或假期時間的值至帳戶中。但您每次執行「工作中心資源單位數產生」程式 (R3007G) 時，系統會根據「工作中心修訂」程式 (P3006)、「現場行事曆」程式 (P00071) 與「製造常數」檔案 (F3009) 中的資訊重新計算畫面格式值，並接著根據您在處理選項中指定的生效日期覆寫您手動輸入的變更。

「工作中心資源單位數產生」程式重新計算工作中心時數並且在「工作中心資源單位數」程式 (P3007) 中更新。系統根據「工作中心修訂」程式、「現場行事曆」程式與「製造常數」檔案中的資訊，重新計算工作中心的資源單位數。您可建立版本以重新計算人力、設定或機器工時並且設定處理選項以更新不同日期與分支。

系統將機器或員工數量乘以「工作中心修訂」程式中的每日工時。若無法自「工作中心修訂」程式中取得每日工時，系統會使用「現場行事曆」中定義各工作日之「製造常數」檔案中的每日工時。

機器與人力相關工時的資源單位計算有：

- 機器相關工時 (主負載代碼 = C 或 M)。

  機器數量乘以每日工時
- 人力相關工時 (主負載代碼 = L 或 B)。

  員工數量乘以每日工時

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

另請參閱

第 4 章"設定現場管理" 的 "設定現場行事曆" ， 第 25頁

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 9.0 導入手冊, "設定產品資料管理", 設定資源單位

JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃 9.0 導入手冊, "設定產能規劃", 自動產生資源單位

設定現場行事曆

本節概述現場行事曆設定，並探討如何：

- 設定「現場管理」程式 (P00071) 的處理選項。
- 設定現場行事曆。
- 修訂現場行事曆。

瞭解現場行事曆設定

您可使用「現場行事曆」程式 (P00071) 針對系統中每個分支或全部分支以依照月與年來定義工作日。系統使用此行事曆以決定製造時程表。

您也可依班別定義行事曆。系統針對重複式製造中依班別的生產線排程與排序來使用下列行事曆。班別行事曆不會用於「配銷需求規劃 (DRP)」、「主生產排程法 (MPS)」或「物料需求規劃 (MRP)」。

若要提高工廠產能，製造商會執行多個班別的生產線，並且在一週內不同的日子執行不同的生產線。您可在「現場行事曆」程式上指定這些班別與生產線。

當您尚未定義現場行事曆的分支、月與年時，系統會預裝載預設工作日 (星期一到星期五) 與週末 (星期六與星期日)。假日是由使用者自行決定。

用來設定現場行事曆的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
處理工作日行事曆	W00071B	現場管理設定 (G3141)，現場行事曆 產品資料管理設定 (G3041)，現場行事曆	設定行事曆年、月、類型、名稱與班別代碼。
工作日行事曆修訂	W00071A	在「處理工作日行事曆」畫面格式上按一下「**新增**」。	設定工作與非工作日。

設定現場行事曆管理程式 (P00071) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

交互操作性

異動類型 指定交互操作性異動的異動類型 (使用者定義碼 00/TT)。若留白，則不會執行出庫交互操作性處理。

前影像處理 指定交互操作性異動中的影像處理。共有下列值：

1：針對出庫變更異動寫入前影像。

空白：僅寫入後影像。

設定現場行事曆

存取「處理工作日行事曆」畫面格式。



「處理工作日行事曆」畫面格式

分支/工廠 輸入代表高階層業務單位的代碼。使用此代碼指稱可能擁有部門或職務的分支或工廠，這表示其底下含有從屬的低階業務單位。例如：

分支/工廠 (MMCU)

部門 A (MCU)

部門 B (MCU)

職務 123 (MCU)

業務單位權限是以較高階層的業務單位爲依據。

除了此程式的內建值 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。

行事曆年 輸入對應行事曆年的二位數號碼。

行事曆月 輸入對應於行事曆年中月份的號碼。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

行事曆類型 (可選擇指定相同分支/工廠的專屬行事曆) 輸入「使用者定義碼」42/WD (工作日行事曆類型) 的值，該值可指定行事曆使用方式。例如，行事曆可能是某一產業 (例如銀行業) 所特定，或者可能會用於排定途程的交貨人員。

注意： 若您使用預設值 *，系統會更新值爲「空白」，雖然「空白」在「使用者定義碼」檔案中並非設定爲一個值。

行事曆名稱 (可選擇指定相同分支/工廠的專屬行事曆) 輸入一個代碼用來分類行事曆類型中的值。例如，若行事曆類型是「途程」，則您可輸入一個代碼指定一個特定途程，如「每日」或「週末」。

注意： 系統不會驗證您輸入的代碼。

若您在「**行事曆名稱**」欄位輸入值，則必須輸入班別代碼。

班別代碼 (可選擇指定相同分支/工廠的專屬行事曆) 輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的值，以指定每日工作班別。

修訂現場行事曆

存取「工作日行事曆修訂」畫面格式。



「工作日行事曆修訂」畫面格式

日 - 日類型 輸入一個代碼指定一周的日子爲工作日、假日、特休日等等。除了內建的 W 爲工作日外，所有其他指定的值都爲非工作日。您輸入的值必須存在「使用者定義碼」00/TD (日類型) 中。值範例包括：

A：缺席

B：可結帳

E：週末

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

H：假日

W：工作日

設定製造常數

本節概述「製造常數」設定，並探討如何設定「製造常數」。

瞭解製造常數設定

設定製造常數以定義分支專屬的資訊，此資訊將影響「JD Edwards EnterpriseOne 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。此檔案說明「製造常數」程式每個頁籤所顯示的資訊：

頁籤	內容
製造常數	這些常數指定： • 系統是否在您輸入物料單時進行線上驗證。 • 是否建立審核線索以追蹤物料單的所有變更。 • 系統使用爲料品所設的主途程或爲父系料品所定義的途程指示。
班別	此常數指定工廠每日正常的作業工時數。
供貨控制	這些常數指定何時進行庫存的供貨與倒沖入帳。
成本計算選項	此常數指定使用的間接費用成本計算，以及系統計算直接人力與間接費用成本時，是否考量工作中心效率。您可指定是否同時由成本元件和工作中心，或只由成本元件來維護成本。成本計算選項亦包括機器與人力工資率的來源。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "設定產品成本計算與製造會計", 設定製造常數

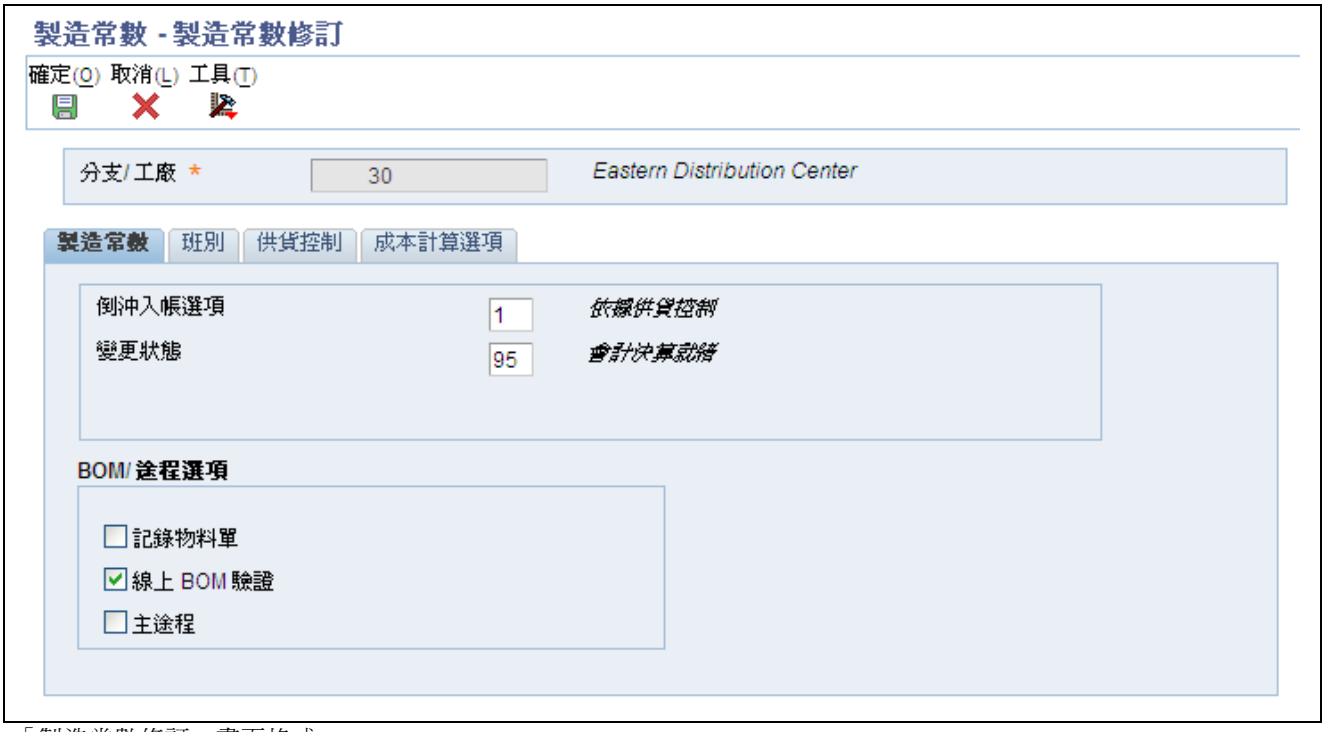
用來設定製造常數的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
製造常數修訂	W3009B	現場管理設定 (G3141)，製造常數 在「處理製造常數」畫面格式上尋找與選取分支/工廠。	設定製造常數。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

設定製造常數

存取「製造常數修訂」畫面格式。



「製造常數修訂」畫面格式

製造常數

倒沖入帳選項

輸入代碼以決定系統執行庫存的供貨與發放方式。共有下列值：

1：根據「製造常數」檔案「**供貨控制**」欄位的值建立一個標準用料表。

2：建立一個用料表，供貨至「工作中心主檔」(F30006) 指定的儲位。「物料單主檔」(F3002) 的「**作業順序**」欄位決定使用的工作中心。

注意： 您必須在建立用料表前先建立工單途程。若您執行「工單生產」程式 (R31410)，您必須設定「處理」頁籤、「用料表」與「途程指示」處理選項至 3 以同時產生用料表與途程指示。

若您在途程指示上定義耗料點，此儲位會置換 F30006 檔案定義的耗料點。

變更狀態

指定在「生產線排程」與「生產線排序工作台」程式中工單與產率不能變更的狀態。

線上 BOM 驗證 (線上物料單驗證)

指定系統要執行線上的元件或父系驗證，以及在您修訂物料單時指派低階層代碼。

除非物料單含有大量資料，否則建議您線上驗證料品。若您選取不要線上驗證料品，您必須在批次作業中驗證料品。在更新物料單之後，以及在執行「料品成本元件 - 凍結更新」程式 (R30835) 或執行

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

「配銷需求規劃/主生產排程法/物料需求規劃產生」程式 (R3482) 之前，請執行「完整性分析」程式 (R30601) 。

若要指定系統線上驗證料品，請按一下「BOM/途程選項」標題下的「**線上 BOM 驗證**」選項。若您沒有按一下「**線上 BOM 驗證**」選項，系統將不會線上驗證料品。

記錄物料單 指定對物料單的變更是否記錄至「物料單變更檔案」(F3011)。當您記錄物料單變更時，系統會儲存舊的物料單和新變更的物料單。若要記錄對物料單的變更，請按一下「BOM/途程選項」標題下的「**記錄物料單**」選項。

主途程 指定系統是否使用爲料品所設的主途程或爲父系料品所定義的途程。兩種途程均擷取自「途程主檔」(F3003)。

若您選取檢查主途程，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統會檢查父系料品的「料品交互參照」檔案 (F4104) (交互參照類型 MR)。若找到交互參照，程式會使用 F3003 檔案中的主途程。若找不到交互參照，系統會使用爲父系料品定義的途程。若您不選取檢查主途程，程式會使用 F3003 檔案中父系料品的途程。

若要指定系統檢查交互參照與使用料品的主途程，請按一下「BOM/途程選項」標題下的「**主途程**」選項。

班別

工時 輸入製造工廠一天運作的工時。

可以輸入多達六個不同班別的工時。但在「**每日工時**」欄位可顯示僅前三個班別工時的總計。

班別 輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的值，以指定每日工作班別。

在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統，您可使用班別代碼來新增工時卡中時薪的百分比或金額。

在 JD Edwards EnterpriseOne 薪資及工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。

供貨控制

選取「供貨控制」頁籤以選取「供貨控制」群組方塊中的選項與「**指定/暫定供貨**」群組方塊中的選項。

供貨控制 選取「供貨控制」標題下的選項以指定庫存儲位至供貨製造位置。

注意： 當您建立指定供貨時，系統只會啓動此欄位。

此三個可用選項的進一步說明：

- 主要儲位。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

供貨至產生工單之分支/工廠中的主要儲位。

- 分割 - 跨越分支界限。

  分割用料表與供貨以供應元件缺料。系統可以跨越分支界限以滿足需求。如此一來，系統會按照工單標頭之分支/工廠的字母順序，使用檔案中列出的下一個分支/工廠。

  例如，對於分支/工廠 CAL、CHI、CLE 與 HOU：

  若系統在分支/工廠 CHI 開始供給庫存，則會使用 CLE 作爲下一個分支/工廠。若所有儲位的庫存均不足，系統會供給剩餘的庫存至工單標頭上分支/工廠的主要儲位。

- 分割 - 不跨越分支界限。

  此選項和「分割 - 跨越分支界限」類似，但系統不能跨越分支界限。

注意： 當您在「料品分支檔案」(F4102) 設定「**供貨方法**」欄位爲 2 或 3 (批次號碼或到期日控制) 時，您必須使用「分割 - 不跨越分支界限」選項。

指定/暫定供貨

選取「指定/暫定供貨」標題下的選項以指定「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」供給庫存的方式。

選項爲：

- 建立用料表時使用指定供貨。

  系統建立用料表時會執行指定供貨。指定供貨在庫存減少之前仍然有效。

- 暫定供貨，當列印時變更爲指定供貨。

  系統在建立用料表時會執行暫定供貨。系統在工單揀料單的列印過程時，會變更供貨至指定供貨。指定供貨在庫存減少之前仍然有效。

- 建立用料表時使用暫定供貨。

  系統在建立用料表時會執行暫定供貨。暫定供貨在庫存減少之前仍然有效。

當您設定「分支/工廠常數」畫面格式中的「**供貨方法**」欄位爲 2 或 3 時，因爲必須執行指定供貨，所以您必須使用「指定」供貨建立用料表或「暫定」供貨，列印時再使用指定供貨。

若您要指定缺料發生時的替代料品，必須在用料表的建立選項選取指定供貨。

當您選取暫定、列印時爲指定或建立用料表時爲暫定，用料表的任何生產線料品在庫存列印或發放前都可能是指定供貨。

設定員工人力工資率

此節概述員工人力工資率設定，並探討設定員工人力工資率的方式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

瞭解員工人力工資率設定

您可設定代碼以代表員工的時薪人力工資率。「一般訊息/工資率」檔案 (F00191) 包含系統用來計算實際人力成本的員工人力工資率。針對每個代碼，您可定義代碼所代表的員工名稱或類型，以及員工或工作種類的時薪人力工資率。

當您使用實際成本計算，針對每個員工定義的費率會在員工輸入時間異動時，出現在「工時輸入修訂」畫面格式 (W311221C) 中的「**員工工資率**」欄位。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "設定產品成本計算與製造會計", 設定製造常數

用來設定員工人力工資率的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
輸入一般訊息/工資率	W00191D	現場管理設定 (G3141)，員工人力工資率 從「處理一般訊息/工資率類型」畫面格式的「列」選單選取「**訊息/工資率**」。	設定員工人力工資率。

設定員工人力工資率

存取「輸入一般訊息/工資率」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「輸入一般訊息/工資率」畫面格式

代碼 輸入一個代碼可代表工單上完成工作員工的通訊錄記錄。

工資率 輸入用於定義「一般工資率/訊息」檔案 (F00191) 中工資率資訊的代碼。

設定料品對生產線關係

此節概述料品對生產線關係設定，並探討料品對生產線關係的設定方式。

瞭解料品對生產線關係設定

針對重複式製造，料品對生產線關係會定義生產料品的生產線與每個生產線上料品消耗的資源數量。「生產線/料品關係」程式 (P31093) 可讓您新增、變更與刪除在「生產線/料品關係主檔」(F3109) 所儲存的資料。您可在生產線內定義工作中心作業。

注意： 「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統在建立工資率時會使用您識別爲預設生產線的記錄。班別與期間規格只對預設生產線有效。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 9.0 導入手冊, "設定產品資料管理", 定義工單的單據類型常數

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 9.0 導入手冊, "設定產品資料管理", 設定標準程序

第 4 章"設定現場管理" 的 "設定現場行事曆" ， 第 25頁

用來設定料品對生產線關係的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
生產線料品關係修訂	W31093B	現場管理設定 (G3141)，生產線/料品關係 輸入分支/工廠與料品號碼，在「處理生產線/料品關係」畫面格式按一下「**新增**」。	設定料品對生產線的關係。

設定料品對生產線關係

存取「生產線/料品關係修訂」畫面格式。



「生產線/料品關係修訂」畫面格式

生產線/生產單元識別碼 輸入定義生產線或生產單元的號碼。詳細的工作中心作業可定義在生產線或生產單元中。

消耗產能 輸入一個數字，指示產生一個料品需要多少個生產線資源單位。

用做預設 (0/1) 輸入一個代碼決定系統用作預設值的關係。

預設班別 輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的一個值，來識別日常工作班別。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統，您可使用班別代碼來新增工時卡中時薪的百分比或金額。

在 JD Edwards EnterpriseOne 薪資及工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。

當您輸入工資率時，系統會使用此欄位作爲預設值。

預設期間

輸入一個代碼，來決定產率時程表的頻率。共有下列值：

1：每月

2：每週

3：每天

4：每個班別 (供未來使用)

當您輸入工資率時，系統會使用此欄位作爲預設值。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

 Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 5 章

處理工單與產率時程表

本章概述工單與產率時程表、工單或產率時程表建立、輔助資訊附加、開始日期計算、工單逆向排程、現場文件產生，並探討如何：

- 輸入工單標頭。
- 輸入產率時程表。
- 處理工單與產率時程表。
- 附加用料表。
- 附加途程指示。
- 附加聯產品與副產品。
- 附加中間料品。
- 指派序號。

瞭解工單與產率時程表

工單與產率時程表是完成特定料品給定數量的要求。產率時程表是以一段時間在特定生產線完成給定數量料品的要求。產率時程表用於重複式製造，供您在專用生產線以連續處理程序生產料品。工單與產率時程表由標頭、用料表與途程指示組成。

工單標頭指定要求的料品數量與需要該數量的日期。用料表與途程指示指定完成工單所需的元件、作業與資源。不過，產率時程表標頭不僅指定要求的料品數量與需要日期，還同時指定生產線。對於程序式製造，工單還包括聯產品與副產品清單。此清單識別製造處理程序期間所生產的產品。

瞭解工單或產率時程表建立

您有多種不同的方式可以建立工單或產率時程表。您可以手動輸入工單標頭。您也可以建立工單來當作主生產排程法或物料需求規劃的結果。最後，當您建立行類型爲 W 的銷售單行時，系統將自動建立工單。

建立工單標頭後，視情況附加用料表與途程指示，以及聯產品與副產品清單。您可以透過手動、互動或使用「訂單處理」程式 (R31410) 來執行這些步驟。此批次程式供您處理多個工單或產率時程表。該程式執行下列動作：

- 更新每個工單或產率時程表的狀態。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 提供用於有效檢查的日期。
- 發放庫存。
- 列印現場文件。
- 計算配置料品的標準成本。
- 啓用要使用的替代料品。
- 產生外部作業的採購單。

通常，您先輸入全部的工單或產率時程表標頭，然後使用「訂單處理」程式來附加用料表、途程指示以及聯產品與副產品清單以建立工單或產率時程表。不過，您可以使用互動方式附加此資訊至工單或產率時程表，或是在執行批次程式之後進行手動修訂。例如，欲變更用料表上的料件或指定替代品，您可以在執行批次程式後手動進行。當您以互動方式附加途程指示至工單或產率時程表或進行手動修訂時，您可以識別一個順序與前一作業重疊的作業工時百分比。

無論您使用哪一種方法附加用料表、途程指示以及聯產品與副產品清單，您都使用「工單輸入」(P48013) 與「訂單處理」程式的處理選項來定義資訊，如用於工單或產率時程表逆向排程的計量單位。

您決定好產生所要求料品需要的資源後，就可以排定工單時程或產率時程表並開始工作。當作您完成工單或產率時程表上的料品時，您要報告：

- 完工料品。
- 使用的物料。
- 報廢數量。
- 花費的機器與人員時數。

您可以依作業來報告完工，以便在工單或產率時程表活動爲處理中時進行追蹤。使用配置料品的功能成本百分比與程序料品的資源百分比，您還可以在生產過程中依作業計算成本以及追蹤庫存。

注意： 如果您使用「JD Edwards EnterpriseOne 品質管理」系統，您有多種方式測試與記錄製造料品的測試結果。請使用「品質喜好設定修訂」程式 (P40318) 來維護父系料品的測試，維護一般文字來指示何時測試物料及使用哪一個測試，輸入您對父系料品定義之測試的測試結果。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "處理製造會計系統", 工單建立

瞭解附加輔助資訊

除了使用「訂單處理」程式 (R31410) 來附加用料表與途程指示至工單與產率時程表外，您也可以透過互動方式來完成這個作業。您也可以附加聯產品與副產品以及中間料品以處理工單。

注意： 「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」提供物料單、工作中心與途程的相關資訊給「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

瞭解開始日期計算

您在「工單明細」畫面格式 (W48013A) 輸入全部要求的工單資訊後，系統將計算工單的開始日期。爲了依據訂單到期日來計算工單的開始日期，系統使用「其他系統資訊」畫面格式 (W41026D) 中「工廠製造」頁籤上針對料品定義的階層前置時間或每單位前置時間。系統使用料品的固定前置時間或其變動前置時間來計算開始日期。對於程序工單，您使用生效日期來排定產率。

請參閱 JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 9.0 導入手冊, "輸入工作中心與途程指示", 計算前置時間.

固定前置時間

當工單上的料品有固定前置時間時，系統使用階層前置時間進行逆向排程來決定開始日期。

例如，假設：

- 工單到期日 = 10 月 15 日。
- 階層前置時間 = 3 天。

注意： 現場行事曆決定哪些日期將視爲工作日。

系統有一個開始日期爲 10 月 12 日。則系統根據固定或變動前置時間選項從必要日期減去階層前置時間或每單位前置時間，來計算工單的開始日期。如果發生這些狀況，系統將顯示錯誤訊息：

- 開始日期不同於料品之途程指示上第一個作業順序的日期。
- 作業順序日期無法使用逆向排程來計算。

注意： 系統將工單排定在早於工單到期日的前一天完成。

變動前置時間

如果工單上料品具有變動前置時間，系統使用每單位前置時間進行逆向排程來決定開始日期。系統使用這個計算：

$$\frac{\dfrac{\text{每單位前置時間} \times \text{訂單數量}}{\text{時間基礎代碼單位值}} + \text{設定} + \text{等候總時數}}{\text{每日工時}}$$

例如，假設：

- 工單到期日 = 10 月 15 日。
- 每單位前置時間 = 32 小時。
- 工單數量 = 1000。
- 設定 = 1 小時。
- 等候 (包括運轉時間) = 9 小時。
- 時間基礎代碼 = 10,000 (代碼 4，指示 10,000 個單位)。

  此資訊來自「料品分支檔案」(F4102)。
- 每天工作時數 = 8。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

$$\frac{\frac{32\ 小時 \times 1000}{10000} + 1\ 小時 + 9\ 小時}{8\ 小時} = 1.65\ 天$$

系統依現場行事曆從到期日往回計數二個工作天來計算開始日期。工單開始日期是 10 月 13 日。

瞭解工單逆向排程

爲了滿足「物料需求規劃 (MRP)」對訂單的日期要求，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」對途程指示指派一個「主生產時程表 (MPS)」或「物料需求規劃」要求日期前一天的完工日期。之後，系統將開始與要求日期指派給工單或產率時程表之途程指示上的每一個作業。每一個作業的開始與要求日期指派稱爲逆向排程。

逆向排程可以保證物料在必要日期停止生產並可以使用。例如，途程指示的工單完工日期爲 2 月 15 日可以保證在「物料需求規劃」必要日期的 2 月 16 日當天料品生產將停止生產而且可以出貨或銷售。

您定義好工單途程指示後，系統執行這些動作：

- 擷取每一個作業之工作中心的資源單位。
- 使用固定或變動前置時間的計算來消耗時數 (等候、執行、接著爲移動時數)。
- 調整工作中心的剩餘單位，使其和前一作業的剩餘單位成爲適當比例。

  例如，如果前一工作中心的單位保留爲 25% 可用，則目前工作中心可排定給同一天的單位數將等於其日常總計的 25%。這個計算假設到行事曆工作日的中間，全部工作中心已經消耗 50% 的可用單位。

瞭解現場文件產生

現場文件由以下列印資料組成：

- 含或不含用料表或途程指示資訊的工單或產率時程表。
- 現場場務摘要。
- 用料表缺料。

欲產生現場文件，您必須執行「訂單處理」程式 (R31410)，同時啓動「現場場務摘要」處理選項。

輸入工單標頭

本節概述工單標頭輸入，並探討如何：

- 設定「輸入/變更單」程式 (P48013) 的處理選項。
- 輸入工單標頭。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

瞭解工單標頭輸入

欲輸入工單標頭，您要識別工單的料品、其分支/工廠與數量以及要求日期。您也可以輸入其他選用資訊，如物料單修訂層級或相關的銷售資訊。如果您已經在「料品主檔」(P4101) 與「料品分支/工廠」(P41026) 程式以次要計量單位設定訂單料品，您可以用主要與次要計量單位來輸入訂單資訊，但這個輸入並非必要。

系統依據您輸入的要求日期計算開始日期。如果要求日期早於目前日期或未定義爲工作日，將出現錯誤訊息。當要求日期不正確時，系統無法計算工單的開始日期。

如果訂單是針對批次控制的料品而建立，您可以定義規劃的生效日期，表示料品在該日期將可以銷售或供貨。您可以手動輸入這個日期，或者您也可以讓系統依據 F4102 檔案中的「**製造生效天數**」欄位來計算日期。如果「**製造生效天數**」欄位爲空白，工單的要求日期將提供「**計劃生效日期**」欄位的預設值。

如果工單有排程問題存在，系統將顯示錯誤訊息。這個訊息指示工單開始日期與這些日期的其中一個或兩者之間存在差異：

- 第一個途程作業的開始日期。
- 計算的工單開始日期，指示逆向排程有困難。

您必須區別每一個工單類型，如製造工單、重工訂單、修復工單、工程變更單、原型產品的工單等等，方法是對上述每一個指派專屬的單據類型與工單類型。您使用「單據類型維護」程式 (P40040) 來設定這些單據常數。

您可能要在建立工單之前先決定完成工單所需料件的可供量。

當輸入工單標頭時，您可以存取這些額外的畫面格式：

畫面格式	說明
訂單地址資訊 (W4006B)	使用這個畫面格式尋找與工單相關的銷售單上的客戶地址。沒有銷售單與工單建立關聯時，將出現空白欄位。
工單明細 (W48013A)	使用這個畫面格式來新增詳細資訊至工單說明。
媒體物件	使用這個畫面格式來針對每一個工單建立個別的一般文字輸入。備註可以提供訂單更詳細的資訊與特定指示。您對文字進行的任何修改不會影響原先附加至物料單的文字。 您也可以透過從「媒體物件」畫面格式上的「檔案」選單選擇「屬性」，來複查更新日期與使用者相關資訊。透過從「檔案」選單選擇「範本」，您可以存取「處理媒體物件範本」畫面格式來擷取用於建立備註的範本。

如果您使用其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統，可適用這些整合功能：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

系統	功能
「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」整合	「JD Edwards EnterpriseOne 配銷需求規劃」、「JD Edwards EnterpriseOne 主生產時程表」與「JD Edwards EnterpriseOne 物料需求規劃」建議採購與製造訂單必須維護有效的主生產時程。
「JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理」整合	您可以在輸入銷售單時產生工單。整合供您從「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」更新銷售資訊。

必備條件

在您完成本節中的任務之前，請先執行下列步驟：

- 在處理選項中，請輸入您要系統用於處理之途程作業逆向排程的計量單位。
- 設定工作日與月的現場行事曆，包括訂單活動需要的前置時間。
- 請在「訂單類型使用者定義碼 (UDC)」48/OT 中設定您要用來識別不同工單類型的單據類型。
- 如果新單據類型要用於其他「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統，請指定哪些工單類型要用於「供/需內含規則」程式 (P34004) 的處理選項。
- 設定有效的工作中心儲位。

用於輸入工單標頭的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
工單明細	W48013A	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，輸入/變更單 在「處理製造工單」畫面格式，按一下「**新增**」。	輸入工單標頭。

設定輸入/變更單程式 (P48013) 的處理選項

使用這些處理選項來設定預設值、定義驗證準則、指定版本與定義系統如何處理資料。

預設值

這些處理選項定義工單的預設單據類型以及指定逆向排程資料。

1. 單據類型 輸入與工單相關的預設單據類型。請從「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 全部單據) 輸入一個值，來識別單據的來源與用途。

2. 逆向排程計量單位 輸入工單逆向排程使用的預設計量單位。請從「使用者定義碼」00/UM (計量單位) 輸入一個值，來識別用於單據的計量單位。

3. 逆向排程等候與移動時數 指定系統用於逆向排程工單途程上等候時數的方法。共有下列值：

空白：逆向排程等候時數作爲每天資源單位的百分比。

1：逆向排程等候時數作爲每日工時的百分比。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

選用預設

這些處理選項指定工單類型、優先順序、開始狀態、與工單的交互參照代碼的預設值，以及系統擷取「**計費業務單位**」欄位預設值的位置。

1. 工單類型

指定與工單相關的預設工單類型。請從「使用者定義碼」00/TY (工單/ECO 類型) 輸入一個值，來識別工單的類型。

2. 工單優先順序

指定與工單相關的預設優先順序。請輸入「使用者定義碼」00/PR (工單優先順序) 中的一個值，來識別單據的優先順序。

3. 開始狀態

在工單標頭指定預設開始狀態代碼。請從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個值，來識別工單建立時使用的工單狀態。

4. 計費業務單位

指定系統是否使用「業務單位主檔」(F0006) 中的「專案號碼」或工單上的分支/工廠來當作「計費業務單位」。共有下列值：

1：專案號碼。

空白：分支/工廠。

5. 交互參照代碼

指定預設的交互參照代碼。請從「使用者定義碼」41/DT (交互參照類型代碼) 輸入一個值，來決定系統如何擷取過時料品的取代料品。

當您輸入的工單含有將在工單時間範圍過時的料品時，如果您將這個處理選項設成 R，系統會允許您指定取代料品。

銷售/配置

這些處理選項指定透過銷售單產生的工單預設值。

1. 暫停狀態代碼

指定一個狀態代碼供系統在相關銷售單爲暫停時指派給銷售單產生的工單。

如果工單的目前狀態小於「截止狀態」，系統將指派這個狀態給工單。請從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個值，來識別工單的狀態。

2. 變更的狀態代碼 (截止之前)

指定狀態代碼供系統指派給下列項目：

- 銷售單產生的工單，當相關銷售單變更時。
- 配置的工單，當其因修改而本身組態改變時。

如果工單的目前狀態小於截止狀態，系統將指派這個狀態給工單。若此處理選項保留空白，系統將不更新工單的狀態。請從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個預設狀態代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式進行選取。

3. 變更的狀態代碼 (截止之後)

輸入供系統指派給下列項目的狀態代碼：

- 銷售單產生的工單，當相關銷售單變更時。
- 配置的工單，當其因修改而本身組態改變時。

如果工單的目前狀態大於或等於截止狀態，系統將指派這個狀態給工單。若此處理選項保留空白，系統將不更新工單的狀態。請從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個預設狀態代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式進行選取。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

4. 已取消狀態代碼 輸入供系統指派給下列項目的狀態代碼：

- 銷售單產生的工單，當相關銷售單取消時。
- 已經從其組態移除的配置工單。

如果工單的目前狀態小於截止狀態，系統將指派這個狀態給工單。請從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個值，來識別工單的狀態。

5. 截止狀態代碼 輸入這些工單類型的截止狀態：

- 銷售單產生的工單。
- 配置的工單。

系統使用這個狀態來決定工單是否可以自動變更。請從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個值，來識別工單的狀態。

種類代碼

這些處理選項指定工單與料品/分支分類代碼的預設種類代碼。

工單種類代碼包括「使用者定義碼」(00/W1、W2、W3)，可識別工單的種類。請輸入當作預設值的種類代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式進行選取。

料品/分支種類代碼爲識別工單標頭之料品/分支分類代碼的「使用者定義碼」32/CC。請輸入當作預設值的種類代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式進行選取。

種類代碼 1、種類代碼 2 與種類代碼 3 輸入工單的預設種類代碼。工單種類代碼包括「使用者定義碼」(00/W1、W2、W3)，可識別工單的種類。請輸入當作預設值的種類代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式進行選取。

工單標頭上的種類代碼 1、2、與 3 輸入工單標頭的預設料品/分支種類代碼。料品/分支種類代碼包括「使用者定義碼」(32/CC)，可在工單標頭識別料品/分支分類代碼。

驗證

這些處理選項指定系統是否在數量變更時重新計算用料表與途程指示，以及是否驗證用料表文字與料品/分支記錄相符。

1. 數量與日期 指定系統是否在工單上的數量或日期變更時自動重新計算用料表與途程指示。共有下列值：

1：重新計算。

空白：不重新計算。

2. 料品分支/工廠驗證 指定當您新增或更新工單時系統是否驗證現有料品/分支記錄。共有下列值：

1：驗證。

空白：不驗證。

暫停代碼

這些處理選項指定當工單數量或日期變更時系統將使用的相關銷售單與採購單暫停代碼。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1. **銷售單** 指定要使用的預設銷售單暫停代碼。請從「使用者定義碼」42/HC (暫停代碼) 輸入一個值，來識別暫停銷售單的原因。

2. **採購單** 指定要使用的預設採購單暫停代碼。請從「使用者定義碼」42/HC (暫停代碼) 輸入一個值，來識別是否暫停採購單。

顯示選項

這些處理選項指定系統是否針對非製造工單的工單顯示「**物料單類型**」與「**途程類型**」欄位。當「**物料單類型**」與「**途程類型**」欄位中的值爲 M 時，工單即屬於製造工單。

1. **物料單欄位** 指定系統是否在「工單明細」畫面格式上顯示「**物料單類型**」欄位。共有下列值：

   1：顯示。

   空白：不顯示。

2. **途程類型欄位** 指定系統是否在「工單明細」畫面格式上顯示「**途程類型**」欄位。共有下列值：

   1：顯示。

   空白：不顯示。

版本

這些處理選項指定系統用於工單建立處理程序的這些程式版本：

1. **物料單可供量 (P30200)** 指定當您選取列功能表從「處理製造工單」畫面格式或「工單明細」畫面格式進入「物料單可供量」程式 (P30205) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「物料單可供量」程式的 ZJDE0001 版本。

   版本可控制「物料單可供量」程式如何顯示資訊。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

2. **工程變更單工單輸入 (P48020)** 指定當您選取列功能表從「處理製造工單」畫面格式或「工單明細」畫面格式進入「工程變更單工單輸入」程式 (P48020) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「工程變更單工單輸入」程式的 ZJDE0001 版本。

   版本可控制「工程變更單工單輸入」程式如何顯示資訊。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

3. **指派序號 (P3105)** 指定當您選取列功能表從「處理製造工單」畫面格式或「工單明細」畫面格式進入「指派序號」程式 (P3105) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「指派序號」程式。

   版本可控制「指派序號」程式如何顯示資訊。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

4. **途程 (P3112)** 指定當您選取列功能表從「處理製造工單」畫面格式或「工單明細」畫面格式進入「途程」程式 (P3112) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「途程」程式。

   版本可控制「途程」程式如何顯示資訊。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

5. 用料表 (P3111) 指定當您選取列功能表到「處理製造工單」畫面格式或「工單明細」畫面格式的「用料表」程式 (P3111) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「用料表」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「用料表」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

6. 發料 (P31113) 指定當您選取列功能表從「處理製造工單」畫面格式進入「工單庫存發放」(P31113) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「工單庫存發放」程式。

7. 配置料品規格 (P3210) 指定當您對配置料品建立工單時，系統使用的「配置料品修訂」程式 (P3210) 的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

8. 相關配置訂單 指定當您從「處理製造工單」畫面格式呼叫這個程式時，系統將使用的「相關配置訂單」程式 (P3201) 的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

程序式製造

這個處理選項指定系統是否自動建立聯產品與副產品。

1. 聯產品與副產品 指定系統是否從「物料單」自動複製與附加聯產品與副產品。共有下列值：

1：複製與附加。

空白：不複製與附加。

交互操作性

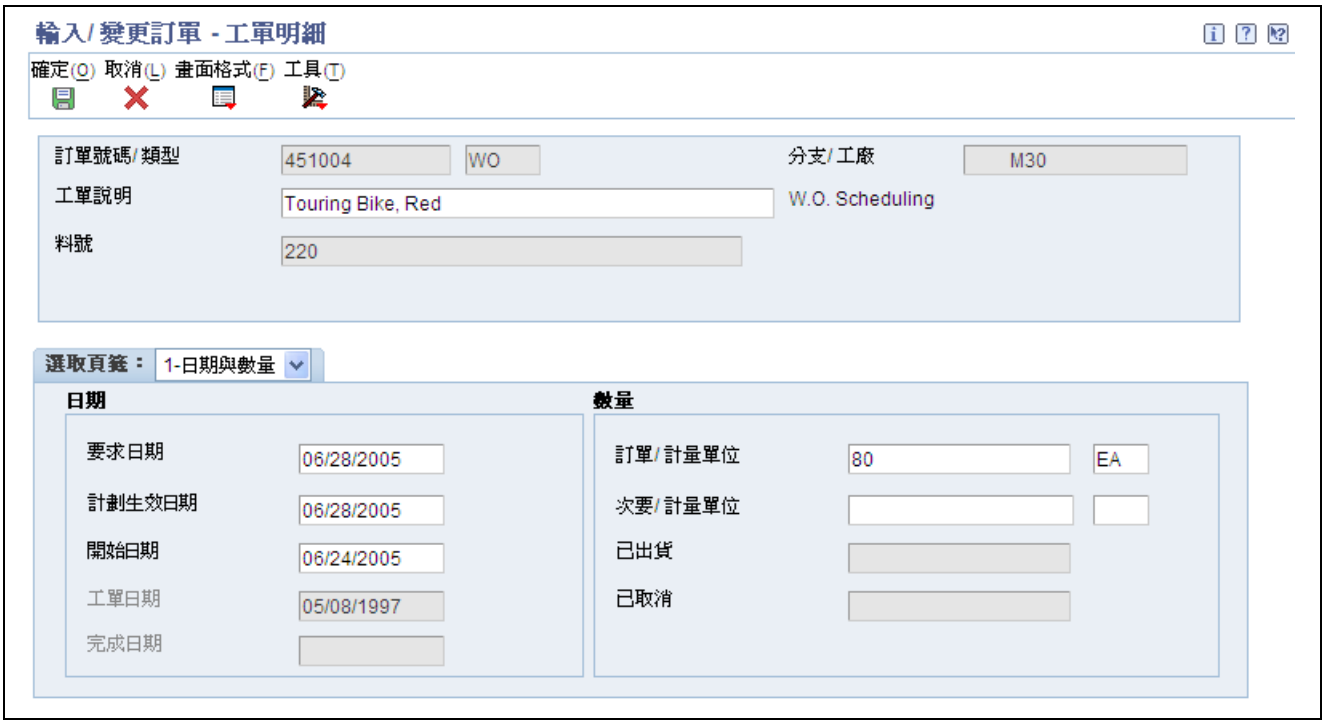
這個處理選項指定系統用於匯出處理的異動類型。

1. 異動類型 指定系統用於匯出處理的異動類型。請從「使用者定義碼」00/TT (異動類型) 輸入一個值，來識別工單的異動類型。如果您將這個欄位保留空白，系統將不使用匯出處理。

輸入工單標頭

存取「工單明細」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「工單明細」畫面格式

標頭區域

請填寫畫面格式上標頭區域中的這些欄位：

料號

輸入生產中料品的料號。可以是長/短料號或第三料號格式。

在離散式工單，料號代表生產中的料品。

在程序式工單，料號代表程序。

日期與數量

選取「日期與數量」頁籤來完成這些欄位：

要求日期

輸入料品計劃到達的日期，或某項動作計畫完成的日期。

在「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統，當您變更要求日期時，將發生這些處理程序：

- 如果您在輸入新的要求日期之前刪除「**開始日期**」欄位中的日期，系統會依據新的要求日期計算新的開始日期。

  如果您不刪除開始日期，系統將不重新計算或變更。
- 系統依據定義的排程規則來重新計算作業開始與完成日期。

訂單/計量單位

輸入受到此交易影響的單位數量。

在「JD Edwards EnterpriseOne 現場管制離散式製造」，當您變更訂單數量時，系統重新計算：

- 元件需求的數量與供貨。
- 作業開始與完成日期，如果前置時間爲變動。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 在程序產業：程序生產的聯產品與副產品的數量。

計劃生效日期 輸入工單或工程變更單計畫完成的日期。

開始日期 輸入工單的開始日期。

狀態與類型

選取「狀態與類型」頁籤來填寫這些欄位：

狀態註解 輸入概要說明來解釋工單狀態。

類型 輸入「使用者定義碼」00/TY (工單/工程變更單類型) 中的值，以指出工單或工程變更單之分類。

您可使用工單類型作爲選擇準則來核准工單。

其他明細 1

選取「其他明細 1」頁籤來填寫這些欄位：

注意： 如果系統是從行類型爲 W 的銷售單行建立工單，工單的資訊將更新「其他明細 2」頁籤上的欄位。

記帳到信用卡 輸入代碼來識別業務內的個別實體以進行成本追蹤。例如，業務單位可能是倉儲位置、職務、專案、工作中心、分支或工廠。

您可以針對職務匯報的目的，將業務單位至派至文件、實體或人員。例如，系統會依業務單位提供未結應付帳款及應收帳款的報表，以依負責部門追蹤設備。

業務單位權限可能會使您無法檢視您沒有權限的業務單位相關資訊。

父系工單 輸入能識別父系工單的號碼。您可使用此號碼：

- 爲新工單輸入預設值，如「類型」、「優先順序」、「狀態」及「經理人員」。
- 將專案設定與報告的工單進行群組。

針對「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」您可以手動輸入這個號碼來：

- 識別多階層配置料品。
- 提供低層配置料品的工單預設值 (如果您針對頂層配置的料品來進行輸入)。
- 將專案設定與報告的工單進行群組。

批次/序號 輸入可代表批次或序號的號碼。批次是指一組具有類似特性的料品。

另請參閱

第 7 章"處理可供量與缺料" 的 "複查料件可供量" ， 第 106頁

 Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

輸入產率時程表

本節概述產率時程表輸入，並探討如何：

- 設定「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 的處理選項。
- 輸入產率時程表。

瞭解產率時程表輸入

重複式製造是針對您在專用生產線上以連續程序產生的料品而設計。產率時程表是以一段時間在特定生產線完成給定數量料品的要求。

產率時程表由標頭、用料表與途程指示組成。產率時程表標頭指定料品要求數量、要求日期與生產線。用料表與途程指示指定完成產率所需的料件、作業與資源。

請使用「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 來新增產率時程表。當您新增產率時，系統驗證：

- 該行存在於「生產線/料品關係主檔」(F3109)。
- 出現在適當現場行事曆中的日期。
- 生效日期範圍在定義的期間內。

爲了提高工廠產能，製造商針對多個班別運作生產線，並且在不同的星期別來運作不同的生產線或生產。您在現場行事曆上指定這些班別與生產線。

您可以使用「製造常數」程式 (P3009) 來對生產線識別最多六個班別。您接著可以依工作中心識別生產線的全部班別，如果必要的話。您設定班別後，請使用「生產線排程工作台」程式 (P3153) 與「生產線排序工作台」程式 (P3156) 來排定生產。

另請參閱

第 5 章"處理工單與產率時程表" 的 "瞭解附加輔助資訊" ， 第 38頁

第 4 章"設定現場管理" 的 "設定現場行事曆" ， 第 25頁

第 4 章"設定現場管理" 的 "工作中心設定" ， 第 24頁

第 4 章"設定現場管理" 的 "設定料品對生產線關係" ， 第 33頁

必備條件

在您完成本節中的任務之前，請先執行下列步驟：

- 使用「生產線/料品關係」程式 (P31093) 來建立生產線與料品之間的關係。
- 設定處理選項，以便在您輸入產率時程表時自動附加用料表與途程指示。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於輸入產率時程表的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
產率時程表修訂	W3109C	日常處理 - 重複式 (G3115)，輸入/變更產率時程表 在「處理產率時程表」畫面格式輸入分支/工廠、料號，以及開始生效與截止日期，接著按一下「**新增**」。	輸入產率時程表。

設定輸入/變更產率時程表程式 (P3109) 的處理選項

使用這些處理選項來設定預設值、定義驗證準則、指定版本與定義系統如何處理資料。

預設值

這些處理選項指定「輸入/變更產率時程表」程式中使用的預設值。

1. 產率類型 從「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 全部單據) 輸入一個值，來識別工單的類型。若此處理選項保留空白，系統將使用產率類型 SC。

2. 排程計量單位 請從「使用者定義碼」00/UM (計量單位) 輸入一個值，供系統用於排程。

3. 加至今天的日期的天數當作截止日期 (可選) 指定產率的生效截止日期。指定系統加至目前日期的天數，來計算生效截止日期。生效截止日期指定產率變成無效的日期。這個日期可作爲複查產率的篩選條件。

4. 開始狀態 從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個值，供系統用於工單產率。「開始狀態」可作爲您複查產率時的篩選條件。

5. 截止狀態 從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個值，供系統用於產率。「截止狀態」可作爲複查產率的篩選條件。

6. 開始狀態 從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個值，供系統用於產率標頭。「開始狀態」代碼指定您用於建立新產率時的狀態。

注意： 如果用料表與途程是以批次模式建立，將不使用這個處理選項。系統對批次模式使用「訂單處理」程式 (R31410) 中的開始狀態。

---

7. 已關閉產率狀態代碼 從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個值，供系統用於指示已關閉的產率。若此處理選項保留空白，系統將使用 99。

8. 計費業務單位 指定系統是否使用「業務單位主檔」(F0006) 中的工作號碼或工單中的分支/工廠號碼來當作「計費業務單位」號碼。共有下列值：

空白：分支/工廠號碼。

1：向與「業務單位主檔」中之工作號碼相關的的業務單位計費。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

顯示

此處理選項控制系統是否顯示全部產率時程表或僅未結的產率時程表。

1. 未結產率時程表 指定系統是否顯示全部時程表或僅未結產率時程表。未結產率時程表包含具有的狀態代碼小於「結清產率狀態」代碼的時程表。共有下列值：

空白：全部產率時程表。

1：僅未結產率時程表。

種類

這些處理選項可藉著手動輸入或從對應的「料品分支」類別代碼進行擷取，來指定種類代碼欄位的預設值。

產率時程表種類代碼包括「使用者定義碼」(00/W1、W2、W3)，可識別產率時程表的種類。輸入當作預設值的種類代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式進行選取。

料品/分支種類代碼爲識別工單標頭之料品/分支分類代碼的「使用者定義碼」32/CC。請輸入當作預設值的種類代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式進行選取。

種類代碼 1、種類代碼 2 與種類代碼 3 (可選) 指定產率時程表的預設種類代碼。這些種類代碼包括「使用者定義碼」(00/W1、W2、W3)，可識別產率時程表的種類。請輸入當作預設值的種類代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式進行選取。

料品分支類別代碼：種類代碼 1、2 與 3 (可選) 指定產率時程表標頭的預設料品/分支種類代碼。料品/分支種類代碼包括「使用者定義碼」(32/CC)，可在產率時程表標頭識別料品/分支分類代碼。請輸入當作預設值的種類代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式進行選取。

處理程序

這個處理選項指定系統是否自動附加用料表與途程至產率時程表。

1. 附加用料表與途程 指定系統用於附加用料表與途程至產率時程表的方法。共有下列值：

空白：不附加用料表與途程。

1：以互動方式附加用料表與途程。

2：透過批次處理附加用料表與途程。

檢查

這些處理選項指定系統是否在產率數量與日期變更時自動更新用料表與途程，以及當您新增產率時程表時是否驗證現有料品分支記錄。

1. 更新用料表與途程 指定系統當您從「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 變更產率時程表數量或產率時程表日期時是否自動重新計算用料表數量、途程數量與日期。共有下列值：

空白：不重新計算用料表數量、途程數量或日期。

1：更新用料表、途程數量與日期。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

2. 驗證現有分支/料品記錄 指定系統是否在您新增或更新產率時程表時驗證現有料品/分支記錄。共有下列值：

空白：不驗證。

1：驗證。

版本

這些處理選項指定系統從「輸入/變更產率時程表」程式呼叫這些程式時使用的版本。

1. 完工工作台 (P3119)。 指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「完工工作台」程式 (P3119) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「完工工作台」程式。該版本可控制「完工工作台」程式如何顯示資訊。

2. 主生產時程表/物料需求規劃/配銷需求規劃時間序列 (P3413)。 指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「主生產時程表時間序列」程式 (P3413) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「主生產時程表時間序列」程式。該版本可控制「主生產時程表時間序列」程式如何顯示資訊。

3. 物料單可供量 (P30200)。 指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「可供量」時要使用的「物料單查詢」程式 (P30200) 的版本。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本 ZJDE0001。

4. 指派序號 (P3105)。 指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「指派序號」程式 (P3105) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「指派序號」程式。該版本可控制「指派序號」程式如何顯示資訊。

5. 批次主檔修訂 (P4108)。 指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「批次主檔」程式 (P4108) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「批次主檔」程式。該版本可控制「批次主檔」程式如何顯示資訊。

6. 物料單修訂 (P3002)。 指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「物料單修訂」程式 (P3002) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「物料單修訂」程式。該版本可控制「物料單修訂」程式如何顯示資訊。

7. 物料單查詢 (P30200)。 指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「物料單查詢」程式 (P30200) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「物料單查詢」程式。該版本可控制「物料單查詢」程式如何顯示資訊。

8. 生產線排程工作台 (P3153)。 指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「生產線排程工作台」程式 (P3153) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「生產線排程工作台」程式。該版本可控制「生產線排程工作台」程式如何顯示資訊。

9. 供/需查詢 (P4021)。 指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「供需查詢」程式 (P4021) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「供需查詢」程式。該版本可控制「供需查詢」程式如何顯示資訊。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

10. 訂單處理 (R31410)。如果保留空白，將使用 XJDE0008。

指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列功能表選取「訂單處理」程式 (R31410) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0008 的「訂單處理」程式。該版本可控制「訂單處理」程式如何更新資訊。

11. 用料表 (P3111)。

指定當您從「處理產率時程表」畫面格式的列選單選取「工單用料表」程式 (P3111) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本爲 ZJDE0001 的「工單用料表」程式。該版本可控制「工單用料表」程式如何顯示資訊。

12. 途程 (P3112)。

指定當您從「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 的列選單選取「工單途程」程式 (P3112) 時系統將使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。該版本可控制「工單途程」程式如何顯示資訊。

交互操作性

這個處理選項指定使用交互操作性時的匯出異動類型。

1. 匯出異動類型

指定系統用於匯出處理或供應鏈排程與規劃的異動類型。請從「使用者定義碼」00/TT (異動類型) 輸入一個值。

注意： 如果您不使用匯出處理，空白爲有效值。

暫停代碼

這個處理選項指定相關採購單的預設暫停代碼。

1. 相關採購單

指定採購單的預設暫停代碼。請從「使用者定義碼」42/HC (暫停代碼) 輸入一個值，來識別是否暫停採購單。

輸入產率時程表

存取「產率時程表修訂」畫面格式。

注意： 視您如何設定「附加用料表與途程」處理選項，系統可以在您按一下此畫面格式上的「**確定**」時，呼叫「訂單處理」程式 (R31410) 來自動附加用料表與途程指示至產率時程表。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「產率時程表修訂」畫面格式

訂購數量 輸入受到此交易影響的單位數量。

期間 輸入一個代碼，來決定產率時程表的頻率。共有下列值：

1：每月

2：每週

3：每天

4：每個班別 (供未來使用)

班別 輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的值，以指定每日工作班別。這個值代表原始排定產率的班別。

在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統，您可使用班別代碼來新增工時卡中時薪的百分比或金額。

針對 JD Edwards EnterpriseOne 薪資與工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。

產率狀態 輸入「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 中的值，該值可指出工單、產率時程表或工程變更單的狀態。從 90 到 99 的任一狀態變更，都會觸發系統自動更新完成日期。

種類 1 請輸入「使用者定義碼」00/W1 (階段/系統代碼) 中的一個值，來指示工單的目前開發階段。您一次只能指派一個工單給一個階段代碼。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

注意： 部分畫面格式包含可讓您爲此欄位輸入預設值的處理選項。若您在已設定此處理選項的畫面格式中輸入預設值，系統會在您建立的任一工單之適當欄位中顯示此值。系統也會在「專案設定」畫面格式中顯示此值。您可接受或置換預設值。

種類 2 和種類 3

從「使用者定義碼」00/W2 (工單種類代碼 2) 或 00/W3 (工單種類代碼 3) 輸入一個值，來指示工單的類型或種類。

注意： 有些畫面格式的處理選項可供您輸入這些欄位的預設值。系統會自動在您在那些畫面格式與「專案設定」畫面格式中建立之工單的適當欄位輸入預設值。您可接受或置換預設值。

處理工單與產率時程表

本節概述工單與產率時程表處理、列出必備條件，並探討如何：

- 執行「訂單處理」程式。
- 設定「訂單處理」程式 (R31410) 的處理選項。

瞭解工單與產率時程表處理

輸入工單標頭後，您可以使用「訂單處理」批次程式 (R31410)，來對每個工單或產率時程表標頭附加用料表與途程指示。如果您以互動方式附加用料表與途程指示，您可以使用「訂單處理」批次程式來產生與列印現場文件。

「訂單處理」程式的處理選項供您執行範圍廣泛的功能，例如：

- 產生用料表與途程指示。
- 指示用於有效驗證的日期。
- 變更處理的工單或產率時程表的狀態代碼。
- 列印工單或產率時程表的相關資訊，如途程、用料表、銷售單文字等等。
- 列印列出已處理之工單與產率時程表的現場場務摘要。
- 輸入逆向排程的計量單位。
- 自動發放庫存。
- 產生工單與產率時程表的缺料報表。
- 指示您要存取的相關程式版本。
- 依據之前的修訂層級建立用料表。

您可以設定許多報告版本，且每一個具有不同的資料選擇與處理選項值來組織與分別這些功能，以完成不同任務。例如，您可以設定一個版本來產生工單的用料表與途程，一個版本來列印現場文件，以及一個版本來執行批次庫存發放。

如果您使用其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統，可適用這些整合功能：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

系統	功能
配置料品的整合	您使用「訂單處理」程式來擷取「組態器元件」檔案 (F3215) 的用料表以及「組態器途程」檔案 (F3212) 的途程，以產生工單用料表與途程指示。當料品在訂單輸入時進行配置，會執行組裝內含規則，且結果用料表和途程資訊會儲存在檔案中。 組裝內含規則在「JD Edwards EnterpriseOne 組態器」系統中定義。P 組裝內含規則用於在銷售單與工單上放置元件料件，Q 組裝內含規則僅用於在工單上放置元件料件。R 組裝內含規則用於建立工單的途程指示。 當銷售單輸入配置料品時，P 組裝內含規則可能會根據組裝內含規則的設定，在銷售單上將元件列印成個別行的料品。 使用「組態器元件」檔案 (F3215) 中的資料來建立「工單用料表」檔案 (F3111) 中的記錄時，執行「訂單處理」程式會產生配置料品的用料表。在訂單輸入期間，於「配置料品修訂」程式 (P3210) 中處理 P 和 Q 組裝內含規則時，會產生 F3215 記錄。 使用「配置途程」檔案 (F3212) 的資料 (產生於執行訂單輸入時的 R 組裝內含規則)，系統也會產生途程。 系統使用「組裝內含規則」檔案 (F3293) 的「**發放類型**」(發放類型代碼) 與「**作業序號**」(作業序號) 欄位。
「JD Edwards EnterpriseOne 品質管理」整合	當您處理工單時，如果元件測試失敗，您可以使用處理選項來設定工單與作業批次的狀態值。
「JD Edwards EnterpriseOne 按訂單設計」整合	異動處理受到「JD Edwards EnterpriseOne 按訂單設計 (ETO)」系統影響。工單可能被處理中的專案鎖定。 當您在「專案工作台」中選取「檢查任務」模式時，系統將只對您修改過的記錄設爲記錄保留。 當您選取「檢查與鎖定所有任務」模式時，專案中的全部訂單將被專案保留。全部記錄將被鎖定，其他應用程式或程式要在您退出這個模式後才可以存取它們。 在「JD Edwards EnterpriseOne 按訂單設計」的專案中作業時，系統不允許您檢查不同使用者或應用程式鎖定的記錄。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

系統	功能
「JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理」整合	當您在銷售單輸入期間對套件建立工單時，系統可以建立父系料品，並且在您處理與完成工單之後將其存放至庫存。當您建立工單時，系統從庫存中的庫存量扣除元件。在您完成工單後，系統將父系料品新增至庫存中的庫存量。 您必須在「訂單處理」程式中對銷售單指定行類型 T (文字)，避免在您更新銷售單時，寫入銷貨成本與元件庫存的日記帳分錄。這個行類型還保證系統在出貨確認或銷售更新期間，不會再從庫存中的庫存量扣除元件。
「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」整合	如果您使用「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」，當您處理工單時，系統不會搜尋庫存。相反地，系統將產生揀料要求。揀料要求通知您倉儲有物料需求。 系統建立揀料要求後，「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」處理指示與建立建議供您確認。之後，系統更新用料表，同時增加「目標」儲位的庫存量與減少「來源」儲位的庫存量。 您可以在處理選項中指定您是否要多個工單列印合併的揀料單或每一個工單列印個別揀料單。

訂單處理

當您執行「訂單處理」程式 (R31410) 時，系統在「工單差異標籤 - 必要」中建立計劃性差異供升級檔案 (F3102T)。差異判別成本中從會計期間開始設定標準起出現的不同。

當您執行「訂單處理」程式時，系統刪除任何先前產生或手動輸入已附加至工單或產率時程表的用料表。您可以手動修訂系統產生的用料表。如果您新增料件至該表，系統從已在「料品分支」程式 (P41026) 中定義的主要儲位對其進行供貨。

如果用料表上已有某一料件發料至工單或產率時程表，您不應該重新產生用料表。如果您在已經發放料件後重新產生用料表，您必須進行手動調整該表來防止元件數量重複。

當您產生含有批次控制元件的用料表時，系統從具有足夠批次數量的工作中心儲位進行元件指定供貨。如果批次數量不足，用料表行會分割。

當您執行「訂單處理」程式，系統將刪除任何先前產生或手動輸入的途程指示。您不應該重新產生工單或產率時程表的途程指示，如果其任一作業針對時數與數量加以記錄的話。

如果您變更工單或產率時程表，請使用處理選項來更新途程指示。系統依據工單或產率時程表上的訂購數量來重新計算人力作業工時與機器作業工時。

如果系統在計算作業順序的日期時發現錯誤，將對該作業輸入工單或產率時程表開始與要求日期。

欲在執行「訂單處理」程式時自動發料給工單，您可設定「預扣料料品」處理選項來僅發放識別爲預扣料料品的料品，或對全部料品進行預扣料。

使用處理選項來列印合併用料表，以提供您針對一些工單或產率時程表進行必要庫存的揀料方法。料品依據料品名稱、儲位、批次、計量單位與分支/工廠進行合併。系統在個別頁面列印每個分支/工廠的資訊，並在個別行列印每個出現於不同儲位、批次或計量單位的料品。

當您執行「訂單處理」程式時，系統針對這些狀況產生例外報表：

- 系統之前建立揀料要求但未重新產生用料表。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 系統未建立揀料要求，因爲分支/工廠的「**倉儲控制**」選項未設成 **Y**。

必備條件

在您完成本節中的任務之前，請先執行下列步驟：

- 建立一個含有適當處理選項設定的「訂單處理」程式 (R31410) 版本。
- 設定有效的工作中心儲位。

  請參閱 JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 9.0 導入手冊, "輸入工作中心與途程指示", 建立工作中心.
- 設定具有適當生產線與料品關係資訊的有效途程。
- 如果適用的話，使用處理選項來起始「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」系統整合。

執行訂單處理程式

從「每日訂單準備 - 離散式」選單 (G3111) 選取「訂單處理」。

設定訂單處理程式 (R31410) 的處理選項

使用這些處理選項來檢查批次狀態群組、設定預設值、定義系統如何處理資料以及指定版本。

檢查

這個處理選項控制系統是否檢查允許的批次狀態群組。

1. 輸入允許的批次狀態群組以進行驗證

指定允許的批次狀態群組以進行驗證。在訂單處理期間，系統會以使用者定義的狀態代碼值來驗證非空白批次狀態代碼。如果「允許的批次狀態」檔案 (F41081) 中存在非空白批次狀態代碼，則系統將使用者定義批次狀態代碼視爲空白且暫停料品將繼續存在於整個訂單處理中。

處理程序

這些處理選項指定系統是否：

1. 產生用料表與途程指示

指定當您處理工單時，系統是否產生用料表、途程指示或此兩者。共有下列值：

1：僅產生用料表。

2：僅產生途程指示。

3：同時產生用料表與途程指示。

空白：不產生用料表或途程指示。

請參閱「用料表」與「途程」頁籤來取得用料表與途程指示產生的詳細資訊。

2. 更新用料表與途程指示

如果工單數量或日期已經變更時，指定系統是否更新現有的用料表與途程指示。共有下列值：

1：更新。

空白：不更新。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

3. 處理無資料選擇 指定是否能不需資料選擇來執行「訂單處理」(R31410)。共有下列值：

空白：訂單處理不允許在沒有資料選擇的狀態下執行。使用者必須先設定資料選擇，才能執行處理程序。

1：訂單處理允許在沒有資料選擇的狀態下執行。這麼做可能會影響系統效能。

預設值

這些處理選項指定系統如何驗證有效性以及指定要使用的預設標頭狀態代碼。

1. 工單生效日期 指定預設工單日期供有效檢查。如果您將這個欄位保留空白，系統將使用工單開始日期。

2. 標頭狀態代碼 指定工單標頭的預設狀態代碼。請從「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 輸入一個值，來識別工單的狀態。如果您將這個欄位保留空白，系統不會變更工單標頭上的狀態。

用料表

1. 替代品 指定系統是否在缺料時使用物料單替代料品。共有下列值：

1：使用替代品。

空白：不使用替代品。

2. 先前修訂層級 指定系統是否依據前一個修訂層級來建立用料表。共有下列值：

1：使用先前修訂層級。

空白：不使用先前修訂層級。

3. 預扣料料品 指定系統是否發放工單上的全部料品。共有下列值：

1：全部料品。

空白：僅預扣料料品。

如果您選取發放全部料品，並且在「版本」頁籤「庫存發放」處理選項中指定「庫存發放」程式 (P31113) 的版本，系統將僅發放物料。

4. 供貨處理忽略 指定當系統建立用料表時是否忽略供貨處理。共有下列值：

1：不使用供貨處理。

空白：使用供貨控制。

您在「製造常數」程式 (P3009) 的「**供貨控制**」欄位指定供貨處理。

5. 批次物料單處理 指定系統是否使用批次物料單處理。在批次物料單處理，系統搜尋符合工單數量的物料單。如果找不到相符物料單，系統使用零物料單來擴充必要元件。共有下列值：

空白：使用。

1：不使用。

6. 用料表文字 指定系統是否複製元件的一般文字至用料表。

1：複製。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

空白：不複製。

7. 虛件作業序號 指定系統如何顯示虛件元件的作業序號。共有下列值：

空白：顯示元件的作業序號。

1：顯示虛件 (父系) 料品的作業序號。

途程

這些處理選項指定系統用於計量單位、單據類型、行類型開始狀態等等的預設值。

1. 計量單位 指定用於途程指示逆向排程的預設計量單位。請從「使用者定義碼」00/UM (計量單位) 輸入一個值，來識別用於單據的計量單位。

2. 單據類型 指定與轉包合約途程之採購單相關的預設單據類型。輸入「使用者定義碼」00/DT (單據類型) 中的值，用以識別單據的來源和目的。

3. 行類型 指定與轉包合約途程之採購單相關的預設行類型。輸入作爲預設值的行類型，或從「行類型搜尋」畫面格式中選取。

4. 開始狀態 輸入與轉包合約途程之採購單相關的預設開始狀態。請從「使用者定義碼」40/AT (活動/狀態代碼) 輸入一個值，來識別單據的開始狀態。

5. 明細帳欄位 指定系統是否在採購單的「**明細帳**」欄位輸入工單號碼。共有下列值：

1：輸入。

空白：不輸入。

6. 批次途程處理 指定是否使用批次途程處理。在批次途程處理，途程的邏輯搜尋將比對工單數量。如果找不到相符項目，系統將使用零途程來擴充必要時數。共有下列值：

1：不尋找批次途程。

空白：尋找批次途程。

7. 途程文字 指定系統是否複製作業的一般文字至途程。

空白：不複製。

1：複製。

8. 逆向排程等候與移動時數 指定系統用於逆向排程工單途程上等候時數的方法。共有下列值：

空白：逆向排程等候時數作爲每天資源單位的百分比。

1：逆向排程等候時數作爲每日工時的百分比。

9. 等候與運轉時數 指定當等候時數與移動時數在來自「處理途程主檔」程式 (P3003) 之標準途程中爲空白或零時，系統是否將來自工作中心的等候時數與移動時數輸入至「工單途程」程式 (P3112)。共有下列值：

空白：如果標準途程中的等候時數與移動時數爲空白或零，請不要從工作中心輸入等候時數與移動時數至工單途程。

1：如果標準途程中的等候時數與移動時數爲空白或零，從工作中心輸入等候時數與移動時數至工單途程。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

2：只有在途程步驟或指示手動新增至工單途程的明細區域時，才從工作中心輸入等候時數與移動時數至工單途程。

10. 將員工/機器數置換爲 '1' 指定系統是否置換工作中心的預設員工或機器數。系統置換數量爲 1。共有下列值：

1：將員工或機器數置換爲 1。

空白：使用工作中心的現有員工或機器。

銷售/組態器

這些處理選項指定系統用於銷售單上之套件元件的行類型與下一狀態的預設值，以及是否計算銷售單之差異檔案中的成本。

1. 行類型 指定與套件元件銷售單相關的預設行類型。此處理選項只適用於套件料品。輸入作爲預設值的行類型，或從「行類型搜尋」畫面格式中選取。

2. 下一狀態 指定與銷售單相關的預設下一狀態。請從「使用者定義碼」40/AT (活動/狀態代碼) 輸入一個值，來識別銷售單上之套件元件行的下一狀態。請輸入當作預設值的下一狀態，或從「選取使用者定義碼」畫面格式中選取。

3. 標準成本計算 指定系統如何計算出自差異檔案中配置途程的成本。共有下列值：

1：計算標準成本。

2：計算標準成本，如果尚未計算的話。

空白：不計算成本。

列印 1

這些處理選項指定系統是否列印工單，如果是，則是否列印相關資訊。

當您選取「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」揀料介面時，報表將針對具有適當物料狀態代碼的全部料件，在「**儲位**」欄位顯示**在倉儲中** 的值。

1. 工單 指定系統是否列印工單。如果您不選取使用這個處理選項來列印工單，您無法列印「列印 1」頁籤上其餘處理選項說明的相關資訊。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印工單或任何相關資訊。

如果您要列印用料表與途程指示、現場場務摘要或銷售單文字行的資訊，您必須選取列印工單。

2. 用料表 指定如果您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 時，系統是否列印相關用料表。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

3. 用料表明細 指定如果您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 以及「用料表」處理選項來列印用料表 (列印 1) 時，系統是否列印用料表上第二行資訊。共有下列值：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1：列印。

空白：不列印。

4. 用料表在個別頁面 指定您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 以及「用料表」處理選項來列印用料表 (列印 1) 時，系統是否以新頁面列印每一個用料表。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

5. 合併用料表 指定您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 以及「用料表」處理選項來列印用料表 (列印 1) 時，系統是否列印合併用料表。料品依據料品名稱、儲位、批次、計量單位與分支/工廠進行合併。系統在個別頁面列印找到的每一個分支/工廠，並以個別行列印每一個出現於不同儲位、批次或計量單位的料品。共有下列值：

1：合併。

空白：不合併。

6. 用料表元件文字 指定如果您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 以及「用料表」處理選項來列印用料表 (列印 1) 時，系統是否列印用料表上的元件文字。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

列印 2

這些處理選項指定是否在工單上列印途程資訊、銷售單文字行與組態器一般文字。

當您選取「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」揀料介面時，報表將針對具有適當物料狀態代碼的全部料件，在「**儲位**」欄位顯示**在倉儲中** 的值。

1. 途程指示 指定如果您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 時，系統是否列印相關途程指示。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

2. 途程指示在個別頁面 指定如果您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 以及「途程指示」處理選項來列印途程指示 (列印 2) 時，系統是否列印每一個新頁面的途程指示。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

3. 途程指示文字 指定如果您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 以及「途程指示」處理選項來列印途程指示 (列印 2) 時，系統是否列印途程指示上的文字。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

4. 現場場務摘要 指定如果您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 時，系統是否列印現場場務摘要。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

5. 銷售單文字行 指定如果您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 時，系統是否列印銷售單文字行。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

6. 組態器一般文字 指定如果您選取「工單」處理選項來列印工單 (列印 1) 時，系統是否列印組態器一般文字行。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

7. 途程資源指示 指定如果您選取「列印途程指示」處理選項 (列印 2) 時，系統是否列印相關資源指示。共有下列值：

1：列印。

空白：不列印。

倉儲管理

這些處理選項指定系統如何處理「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」整合的入庫要求、指派預設暫存儲位以及決定系統是否驗證可供量。

1. 揀料要求 指定供系統使用的導引入庫模式。共有下列值：

1：僅處理入庫要求。

2：透過使用子系統來處理入庫要求。

空白：不處理入庫要求。

如果您指定模式 2，請輸入子系統的版本供系統用於「儲位動因處理版本」處理選項。

2. 儲位動因處理版本 (R46171) 如果您對「揀料要求」處理選項選取導引入庫模式 2，請指定「儲位動因處理」程式 (R46171) 的版本供系統用於處理入庫要求。若此處理選項保留空白，系統將使用 XJDE0007 版本的「儲位動因處理」程式。

版本可控制「儲位動因處理」程式如何顯示資訊。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

3. 暫存儲位 指定貨品移出倉儲的預設暫存儲位。從倉儲揀料的料件在用於製造之前將暫存在這個儲位。請輸入當作預設值的暫存儲位，或從「料品/分支儲位」畫面格式選取。

4. 暫存儲位可供量 指定系統是否檢查暫存儲位的可供量。如果料件在暫存儲位爲無法供給，系統將不產生要求。這個選項僅適用於無工作中心儲位的料件。共有下列值：

1：檢查。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

空白：不檢查。

版本

這些處理選項指定這些報表與程式的版本，供系統處理工單時使用：

1. 工單列印 (R31415) 指定系統使用的「工單列印」報表 (R31415) 版本。用料表的預設順序是依元件料號。途程指示的預設順序是依作業序號。若此處理選項保留空白，程式將使用 ZJDE0001 版本的「工單列印」報表。

版本可控制「工單列印」報表如何顯示資訊。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

2. 缺料報表 (R31418) 指定系統使用的「缺料」報表 (R31418) 的版本。若此處理選項保留空白，系統將不產生此報表。

版本可控制「缺料」報表如何顯示資訊。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

3. 條碼報表 (R31413) 指定系統使用的「條碼」報表 (R31413) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本的「條碼」報表。

版本可控制「條碼」報表如何顯示資訊。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

4. 庫存發放 (P31113) 指定系統使用的「庫存發放」程式 (P31113) 版本。若此處理選項保留空白，系統不發放任何物料。

版本可控制「庫存發放」程式如何顯示資訊。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

5. 採購單輸入 (P4310) 指定系統產生採購單時使用的「採購單輸入」程式 (P4310) 版本。預設稅區與自動總括訂單發放選項由您指定的「採購單輸入」版本控制。

版本控制「採購單輸入」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

6. 測試結果工作表 (R37470) 指定系統使用的「測試結果工作表」程式 (R37470) 版本。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本 ZJDE0001。該版本可指定程式如何顯示資訊。

交互操作性

這些處理選項指定系統用於處理匯出異動的預設異動類型，以及系統是否將前影像寫入至「工單主檔」(F4801) 與 F3111。

1. 工單異動類型 指定系統在處理匯出異動時，使用的工單標頭預設異動類型。若將此處理選項保留空白，系統不會執行匯出處理。

2. 用料表異動類型 指定當處理匯出異動時，系統對用料表使用的預設異動類型。若將此處理選項保留空白，系統不會執行匯出處理。

3. 途程指示異動類型 指定當處理匯出異動時，系統對途程指示使用的預設異動類型。若將此處理選項保留空白，系統不會執行匯出處理。

4. 工單標頭前影像 指定系統是否寫入工單標頭的前影像。共有下列值：

1：包含影像。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

空白：不包含影像。

5. 用料表前影像 指定系統是否寫入用料表的前影像。共有下列值：

1：包含影像。

空白：不包含影像。

6. 途程指示前影像 指定系統是否寫入途程指示的前影像。共有下列值：

1：包含影像。

空白：不包含影像。

附加用料表

本節概述用料表附件、虛件、用料表需求以及如何以互動方式附加用料表，並探討如何：

- 設定「工單用料表」程式 (P3111) 的處理選項。
- 輸入自訂用料表。
- 從物料單複製用料表。
- 從現有工單複製用料表。
- 選取替代料品。
- 輸入多儲位。

瞭解用料表附件

在您輸入工單或產率時程表標頭之後附加用料表。用料表是含有完成工單所需之元件及其數量的表格。您可以使用這些任一種方法來附加用料表：

- 手動方式，在「工單用料表」畫面格式 (W3111A) 上輸入所需料件。
- 互動方式，複製物料單或工單上的現有用料表。
- 批次，使用「訂單處理」程式 (R31410)。
- 自動方式，在您使用工單輸入程式來附加途程指示之後對「工單途程指示」程式 (P3112) 設定處理選項。

對於批次物料單與批次途程，系統透過比對工單標頭上指定之物料單類型的數量來決定要使用哪一個用料表。(使用批次物料單，以應製造業實體限制的需求，此限制乃指產品的定量生產，如生產烤箱或大桶。請對藥物、食品或石油等產業使用批次途程，這些產品是以固定數量或批次製造。)如果系統找不到符合用料表的批次大小，會使用這個搜尋順序來尋找相符批次：

- 搜尋具有零批量的指定物料單類型。
- 搜尋具有指定數量之類型爲 M 的物料單。
- 搜尋具有有零批量且類型爲 M 的物料單。

如果系統找不到相符項目，就不會附加用料表，您必須手動附加用料表。

依據其生效日期，元件會被加至工單的用料表或從其中排除。系統依據其報廢係數與作業報廢 (如果可用的話) 來增加每一個元件的數量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

這些術語用於以下的工單範例中：

損耗 父系料品的計劃性損失，造成因素如損壞、失竊、變質與蒸發。

報廢 生產程序導致的不可用物料。報廢指不符規格且在性質上重工爲不切實際的物料。

良率 處理程序至其輸入的可用輸出比率。

下列範例說明與父系料品 A 元件的損耗、報廢與作業良率相關的幾個方案。每個範例的基礎是父系料品 A 的數量爲 10。

此範例說明沒有損耗、報廢或良率的工單：

元件	B	C	D	E	F	G
單位數量	20	40	10	120	20	10
作業	10	10	10	10	25	30

此範例說明父系料品 A 有 10% 損耗的工單：

元件	B	C	D	E	F	G
單位數量	22	44	11	132	22	11
作業	10	10	10	10	25	30

此範例說明元件 G 有 10% 報廢的工單：

元件	B	C	D	E	F	G
單位數量	20	40	10	120	20	11
作業	10	10	10	10	25	30

此範例說明作業 10 與 25 有 95% 良率的工單：

元件	B	C	D	E	F	G
單位數量	22	44	11	133	21	10
作業	10	10	10	10	25	30

此範例說明父系料品 A 有 10% 損耗、元件 G 有 10% 報廢以及作業 10 與 25 有 95% 良率的工單：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

元件	B	C	D	E	F	G
單位數量	24	49	12	146	23	12
作業	10	10	10	10	25	30

瞭解虛件

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」在您附加用料表時，會加入虛件的較低層級元件。虛件的特性分類依據是：

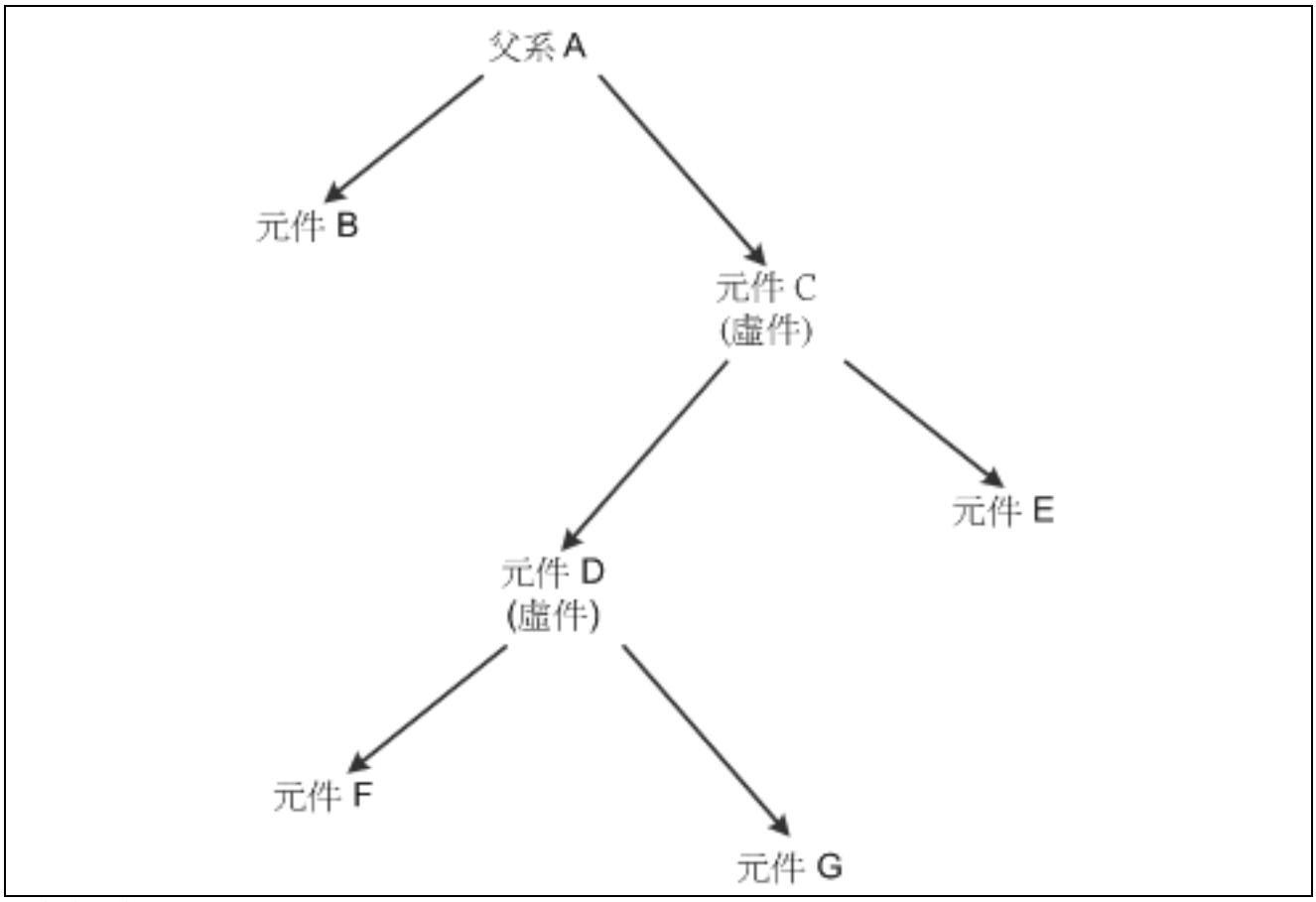
- 物料需求規劃 (MRP) 不會對其進行計劃。
- 這些可以是父系料品之物料單中的任何較低層級元件。
- 當子組件無庫存或「物料需求規劃 (MRP)」未規劃但父系料品卻進行消耗時，這些可以用於定義父系料品內的子組件。

對於程序式製造，這些料品是中間產品，可以是聯產品 (父系料品) 程序內的任何較低層級料件或中間產品。

瞭解用料表需求

本圖說明含有料品 B、E、F 與 G 的用料表：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



用料表需求

對於變動數量料品，系統依據工單上的訂單數量來計算元件數量。

注意： 當您啓動「料品主檔」(F4101) 中的捨入功能時，系統會將總數量值捨入爲整數，如果它有大於或等於 .01 的小數值的話。

當可用庫存不足以涵蓋工單的用料表需求時，系統將用料表上供應量不足之料品的「**訂購數量**」欄位反白顯示。如果您設定 R31410 之「用料表」頁籤上的「替代品」處理選項，系統將自動加入替代料品，如果原始料品的庫存不足的話。

前置時間偏移指示料件在製造工單開始日期之前或之後需要的天數。系統將料件的前置時間偏移天數加至工單的開始日期來決定需求料件的實際日期。欲指示料件在工單開始日期後需要的天數，請在「輸入物料單資訊」畫面格式 (W3002A) 輸入一個正數。若要指定在工單開始日期之前需要某個料件，請輸入負數格式的天數。需要負值前置時間偏移天數的料品範例即爲用於組裝前必須先處理或審查的料品。如果元件的要求日期晚於訂單完工日期，系統將輸入料品的訂單完工日期。

當您在「料品分支」程式 (P41026) 的「其他系統資訊」畫面格式定義料品的損耗係數時，系統透過依百分比或數量遞增父系料品的元件需求來補償損失。系統將遞增的訂單數量顯示在工單標頭的「**訂購 + 損耗**」欄位中。您使用報廢或良率來增加元件數量。系統在計算訂單的用料表數量與途程指示時，會加入損耗調整 (如果適用的話)。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

瞭解如何以互動方式附加用料表

您輸入工單標頭後，要對其附加用料表。您可以手動輸入自訂用料表或從物料單或現有工單複製用料表。您使用手動方法來建立用料表、元件與數量。當您要複製的現有資訊存在時，可使用複製方法。

您將用料表附加至工單標頭後，您可以：

- 指定或變更不同儲位提供的替代料品或數量。
- 新增或刪除元件。
- 變更用料表上的數量或其他資訊，或在發現元件缺料時選取替代料品及其庫存量。

欲使用替代料品或與其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統整合，您應該熟悉這個表中的資訊：

主題	說明
替代料品	欲使用替代料品，您必須使用「工單用料表」程式 (P3111) 的處理選項來指定您要使用的替代品處理。您可以從這些供貨中選取一種： • 使用「製造常數」程式 (P3009) 中的供貨控制設定來供貨。 • 使用「製造常數」程式中的供貨控制設定來供貨，但對缺料使用替代品。 • 使用「製造常數」程式中的供貨控制設定來供貨，但當可用數量可以補償缺料時使用替代品。 「製造常數修訂」畫面格式上的「指定/暫定供貨」選項必須指示「指定供貨建立用料表」設定，供您使用替代品。 當系統發現元件缺料時，您可以選取可用的替代品與數量。您輸入資訊後，系統將選取的料品與數量新增至用料表並從元件扣除相等數量。
「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」整合	如果您使用「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」並產生用料表，系統將在暫存或工作中心儲位搜尋庫存。如果您未定義暫存或工作中心儲位，或您找不到庫存，系統將產生揀料要求。揀料要求通知您倉儲有物料需求。 系統建立揀料要求後，「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」系統將處理指示並建立建議供您確認。之後，系統更新用料表，同時增加「目標」儲位的庫存量與減少「來源」儲位的庫存量。 當您重新建立用料表且料品在倉儲中時，會發生下列二個動作： • 「工單列印」程式 (R31415) 對於具有正確物料狀態代碼的全部料品列印 **在倉儲中**。 • 「訂單處理」程式 (R31410) 列印指示倉儲揀料要求已經存在的訊息。系統將不產生用料表。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於互動方式附加用料表的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
工單用料表	W3111A	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，輸入/變更單 在「處理製造工單」畫面格式尋找並選取訂單，接著從「列」選單選取「**用料表**」。	輸入或複查工單用料表。
複製畫面	W3111E	在「工單用料表」畫面格式，從「畫面格式」選單選取「**複製物料單**」或「**從工單複製**」。	從物料單或從現有工單複製用料表。
替代品可供量修訂	W3111SB	在「工單用料表」畫面格式選取料品，接著從「列」選單選取「**替代品可供量**」。	選取替代料品。
選取多儲位	W42053B	在「工單用料表」畫面格式選取料品，接著從「列」選單選取「**多儲位**」。	從多儲位供貨料品。

設定工單用料表程式 (P3111) 的處理選項

若要存取下列處理選項，請使用「互動版本」程式 (P983051)。請從「系統管理工具」選單 (GH9011) 選取「互動版本」。在「**互動式應用程式**」欄位輸入 P3111，接著按一下「**尋找**」，然後選取程式版本，接著從「列」選單選取「**處理選項**」

檢查

這些處理選項控制您是否可以附加用料表至前一修訂層級的物料單，以及您是否可以對用料表選取元件。

1. 先前修訂層級的用料表

指定程式是否允許您附加用料表至父系料品之先前修訂層級的物料單。共有下列值：

空白：不允許。

1：允許。

2. 選取用料表的元件

指定當您複製工單時系統是否允許您選取要附加至用料表的元件。若將此處理選項保留空白，系統將停用「列」選單並加入用料表上的全部元件。共有下列值：

空白：將全部元件加至用料表。

1：允許選取特定元件來加至用料表。

3. 輸入允許的批次狀態群組以進行驗證

輸入批次群組名稱，系統在處理批次時依據該名稱用來驗證批次狀態代碼。批次群組名稱是一個使用者定義清單，含有允許的非空白批次狀態代碼。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

處理程序

這些處理選項控制當您建立用料表時系統是否產生途程，以及系統是否複製元件文字。同時也控制替代與供貨處理。

1. 途程

指定當建立工單的用料表時，系統是否產生途程。系統將途程資訊新增至 F3111 檔案。共有下列值：

空白：不產生。

1：產生。

2. 替代品處理方法

指定當附加用料表至工單時系統使用的替代品處理方法。共有下列值：

空白：不使用替代品代替缺料。

1：使用替代品代替缺料。

2：當替代品數量可以涵蓋缺料時，顯示「替代品可供量」畫面格式。

3. 供貨處理

指定當用料表附加至工單或忽略供貨處理時，系統是否依據儲存在「製造常數」檔案 (F3009) 中的供貨控制設定產生元件供貨。共有下列值：

空白：使用 F3009 檔案中的供貨控制設定。

1：忽略供貨處理。

4. 元件一般文字

指定系統是否將元件行料品的文字附件複製至工單用料表。共有下列值：

空白：不複製。

1：複製。

5. 虛件作業序號

指定系統如何顯示虛件元件的作業序號。共有下列值：

空白：顯示元件的作業序號。

1：顯示虛件 (父系) 料品的作業序號。

倉儲

如果您使用這個系統，下列處理選項會控制「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」的整合。

1. 要求處理模式

指定系統是否對用料表上的料品產生倉儲揀料要求。

注意： 欲使用這個處理選項，必須完成全部倉儲設定而且必須在「分支/工廠常數」程式 (P41001) 開啓倉儲控制。

共有下列值：

空白：不產生揀料要求。

1：僅產生揀料要求。

2：產生揀料要求並使用子系統處理。

2. 儲位選擇版本

指定系統使用的「儲位選擇動因」程式 (R46171) 版本。如果「要求處理模式」處理選項設成 2，您應該在此處輸入一個版本。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本爲 ZJDE0007 的「儲位選擇動因」程式。該版本可控制「儲位選擇動因」程式如何顯示資訊。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

3. 預設暫存儲位 指定發放倉儲貨品的預設暫存儲位。當「要求處理模式」處理選項設成產生揀料要求時，揀料要求暫存在您於此處輸入的儲位。

4. 檢查預設暫存儲位的可供量 指定系統是否驗證預設暫存儲位中的料件可供量。如果料件在暫存儲位爲可供給，系統將不產生料件要求。

注意： 這個處理選項適用於未指派工作中心儲位的料件。

共有下列值：

空白：不驗證。

1：驗證。

版本

這些處理選項控制當您從「工單用料表」程式 (P3111) 呼叫這些程式時系統使用的版本。

1. 工單途程 - P3112 (ZJDE0001) 指定當途程清單自動附加至用料表時使用的「工單途程」程式 (P3112) 的版本。該版本可控制「工單途程」程式如何顯示資訊。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本爲 ZJDE0001 的「工單途程」程式。

2. 工單庫存發放 - P31113 (ZJDE0001) 指定當您從「工單用料表」畫面格式的「列」選單選取「工單庫存發放」程式 (P31113) 時系統使用的版本。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本爲 ZJDE0001 的「工單庫存發放」程式。該版本可控制「工單庫存發放」程式如何顯示資訊。

3. 採購單輸入 - P4310 (ZJDE0001) 指定當您從「工單用料表」畫面格式的「列」選單選取「採購單」程式 (P4310) 時系統使用的版本。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本爲 ZJDE0001 的「採購單」程式 (P4310)。該版本可控制「採購單」程式如何顯示資訊。

4. 配置料品規格 - P3210 (ZJDE0001) 指定當產生採購單時系統使用的「配置料品修訂」程式 (P3210) 的版本。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本 ZJDE0001。

5. 供需查詢 - P4021 (ZJDE0003) 指定當您從「工單用料表」畫面格式的「列」選單選取「供需查詢」程式 (P4021) 時系統將使用的版本。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本爲 ZJDE0003 的「供需查詢」程式。該版本可控制「供需查詢」程式如何顯示資訊。

匯出

這些處理選項控制系統用於匯出處理與「供應鏈規劃與排程」整合的異動類型。

1. 匯出異動類型 指定系統用於匯出處理或供應鏈排程與規劃的異動類型。請從「使用者定義碼」00/TT (異動類型) 輸入一個值，供系統當作預設值。如果您不要使用匯出處理，空白爲有效。

輸入自訂用料表

存取「工單用料表」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「工單用料表」畫面格式

元件分支

輸入次要或較低層級的業務單位。系統會使用您輸入的值，來表示工廠或分支包含數個部屬部門或職務。例如，假設元件分支名爲 MMCU。MMCU 的結構可能是：

分支/工廠 - (MMCU)

部門 A - (MCU)

部門 B - (MCU)

職務 123 - (MCU)

批次等級

輸入可代表批次等級的代碼。此等級可用來指出批次品質。包括下列範例：

A1：優質商品

A2：次級商品

批次的等級儲存在「批次主檔」(F4108) 中。

批次效量

請輸入代碼，指出使用中或有用物料百分比表示的批次效量 (例如，溶劑的酒精濃度百分比)。批次的實際效量定義於 F4108 檔案中。

作業序號

輸入用來代表連續訂單的訂單號碼。

在途程指示中，是區分料品處理程序中之加工或組裝步驟順序的號碼。您可依作業來追蹤成本與計費工時。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

在物料單中，爲指定在加工或組裝程序中，需要特定元件料件之途程步驟的號碼。在爲料品建立途程指示後，您要定義作業序號。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統會依作業程序，在倒沖入帳/預扣料中使用此號碼。

在工程變更單中，爲區分工程變更中組裝步驟的號碼。

在重複式製造，爲指定排程要製造料品之順序的號碼。

「**跳至**」欄位可讓您輸入要開始顯示資訊的作業序號。

您可使用小數，以在現有步驟間新增步驟。例如，使用 12.5 在步驟 12 與 13 之間新增步驟。

開始效量 輸入代表料品可接受之最低效量，或使用中材料百分比的數字。

若您嘗試採購或發放不符合最低可接受效量的料品，系統會顯示警告訊息。系統不允許您銷售不符合最低可接受效量的料品。

截止效量 輸入代表料品可接受的最高效量，或使用中材料百分比的數字。

若您嘗試採購或發放超過最高可接受效量的料品，系統會顯示警告訊息。系統不允許您銷售超過最高可接受效量的料品。

開始等級 從「使用者定義碼」40/LG (批次等級) 輸入一個值，來指示料品可接受的最小等級。

若您嘗試採購或發放不符合最低可接受等級的料品，系統會顯示警告訊息。系統不允許您銷售不符合最低可接受等級的料品。

「**開始等級**」與「**截止等級**」欄位定義料品的允許等級。「開始等級」應該小於「截止等級」。這些值也用於決定物料單中的元件或採購或銷售單中的料品的等級需求。

例如，「開始等級」的值等於 A01，以及「截止等級」的值等於 A05。在這種情況，將針對這個料品就等級大於或等於 A01 且小於或等於 A05 的批次進行庫存分配。

截止等級 從「使用者定義碼」40/LG (批次等級) 輸入一個值，來指示料品可接受的最高等級。

若您嘗試採購或發放超過最高可接受等級的料品，系統會顯示警告訊息。系統不允許您銷售超過最高可接受等級的料品。

「開始等級」與「截止等級」定義料品的允許等級。

「開始等級」應該小於「截止等級」。這些值也用於決定物料單中的元件或採購或銷售單中的料品的等級需求。

例如，「開始等級」的值等於 A01，以及「截止等級」的值等於 A05。在這種情況，將針對這個料品就等級大於或等於 A01 且小於或等於 A05 的批次進行庫存分配。

作業報廢 輸入一個值，供系統用於增加或減少物料的金額，以計算作業中的損失。當您執行「計劃性良率更新」程式時，系統會在「輸入/變更物料單」中更新此值。

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。使用「輸入/變更途程」中的處理選項，可讓系統計算元件報廢百分比。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

發料代碼

輸入代表系統如何從庫存發放物料單元件的代碼。在「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」中，此代碼代表系統如何發放料品至工單。共有下列值：

I：手動發料。

F：現場庫存 (不發料)。

B：倒沖入帳 (當料件匯報爲完工時)。

P：預扣料 (當用料表產生時)。

U：全階倒沖入帳 (於結算點作業時)。

S：轉包合約料品 (送交供應商)。

空白：可出貨的最終產品。

您可使用物料單與工單用料表上的不同代碼，以一種以上的方式發放特定工廠/分支中的元件。物料單代碼將置換工廠/分支值。

元件修訂

輸入一個代碼來指示物料單上之元件的目前修訂層級。是通常與工程變更通知 (ECN) 或工程變更單 (ECO) 併用。

F V (固定變動)

輸入一個代碼，以指示物料單上料品的每組裝數量隨製造的父系料品數量變更，或無論父系料品數量爲何均固定不動。此值也決定元件數量是否爲父系數量百分比。共有下列值：

F：固定數量。

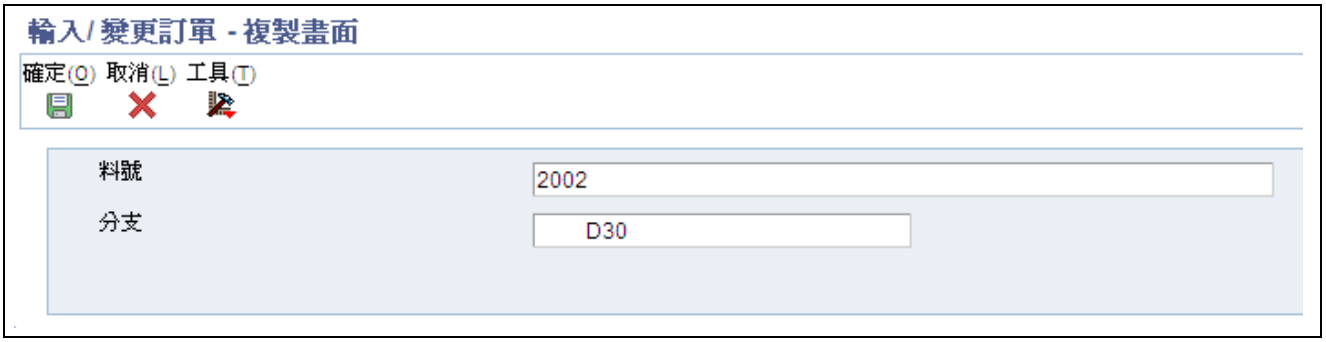
V：變動數量 (預設)。

%：數量以百分比表示，且總計需爲 100%。

對於固定數量元件，「工單」輸入與「物料需求規劃」不會以訂購數量來擴充元件的每個組裝值數量。

從物料單複製用料表

存取「複製畫面」畫面格式。



「複製畫面」畫面格式

輸入含有要複製之物料單的「料號」與「分支」，接著按一下「**確定**」。

從現有工單複製用料表

存取「複製畫面」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

輸入具有要複製之用料表的「工單號碼」，接著按一下「**確定**」。

選取替代料品

存取「替代品可供量修訂」畫面格式。

當系統發現元件缺料時，您可以選取可用的替代品與數量。您輸入資訊後，系統將選取的料品與數量新增至用料表並從元件扣除相等數量。除非至少有一個數量爲可用，您才可以存取這個畫面格式。

數量乃是使用您對替代料品 (固定或變動、部分等等) 設定的值來進行計算。

輸入多儲位

存取「選取多儲位」畫面格式。

注意： 您可以對料品指定多個供貨儲位。不過，如果您選取在用料表上未指定爲主要儲位的儲位，系統將對料品進行指定供貨。



「選取多儲位」畫面格式

數量

使用輸入的計量單位或爲此料品定義的主要計量單位，在「銷售單輸入」中輸入承諾出貨的單位數。

在「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統與「JD Edwards EnterpriseOne 工單工時輸入」，這個欄位可以指示完成或報廢數量。數量類型是由輸入的類型代碼決定。

儲位

輸入您驗收庫存的倉儲區域。儲位格式爲使用者定義，並且您可爲每個分支/工廠輸入儲位格式。

您可以對料品指定多個供貨儲位。不過，如果您選取的儲位不同於用料表上指定的主要儲位，系統將對料品進行指定供貨。

批次/序號

輸入可代表批次或序號的號碼。批次是指一組具有類似特性的料品。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "處理產品成本計算", 複查已計成本的途程

第 6 章"處理供貨" 的 "定義供貨規則" ， 第 88頁

附加途程指示

本節概述附加途程指示、外部作業與互動方式附加途程指示、列出必備條件，並探討如何：

- 設定「工單途程」程式 (P3112) 的處理選項。
- 輸入自訂途程。
- 從標準途程複製途程指示。
- 從現有工單複製途程指示。
- 新增外部作業的採購單。

瞭解附加途程指示

您在輸入工單標頭後附加途程指示。途程指示提供完成現場要求之料品數量所需的作業與資源相關明細。您可以使用下列任一種方法來附加途程指示：

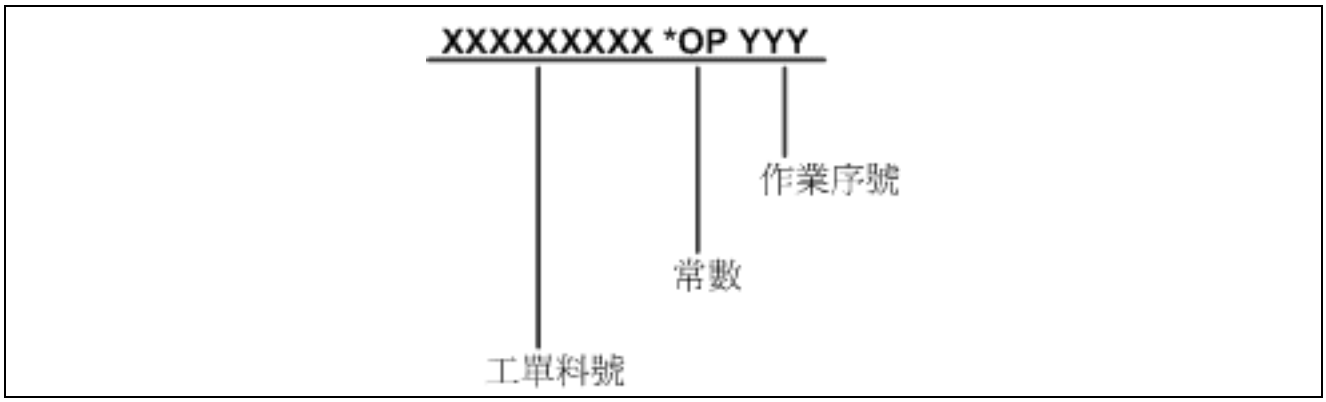
- 手動方式，透過在「工單途程」畫面格式輸入每個工作中心。
- 互動方式，透過使用「工單輸入」程式 (P48013)。
- 自動方式，在您使用工單輸入程式附加用料表之後，設定「工單用料表」程式 (P3111) 的處理選項。
- 自動方式，使用「訂單處理」程式 (R31410)。

無論您使用哪一種方法來附加途程指示至工單，您應該在附加用料表時一起附加指示。系統使用途程指示來驗證用料表上的每個料品相關資訊。

瞭解外部作業

您的途程指示上可能有要由外部作業完成的步驟。在這種情況，您必須識別上述步驟並以批次模式執行訂單處理來建立步驟的採購單。您也可以在新增包含外部作業的途程步驟時，以互動方式建立採購單。當您透過「採購單驗收」程式 (P4312) 記錄驗收時，「途程數量與狀態」畫面格式將自動出現並供您視需要更新途程數量與狀態。 您也可以追蹤外部作業的成本。若要執行此動作，請在處理訂單之前，使用料號結構做爲料號，在 F4101 檔案中將外部作業設爲料品。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



料號結構

您接著可以在「成本修訂」畫面格式 (W4105A) 對料品指派單位成本。當您執行成本累加時，單位成本將加至父系料品總計的料品成本。

如果您不將外部作業設成 F4101 檔案中的一個料品，系統將使用前面提及的結構來產生作業的料號，並在採購單上輸入該料號。系統產生之外部作業的料號沒有已定義的單位成本。因此，如果您不將外部作業定義爲料品，當您執行父系料品的成本累加時，這些料品會包含零單位成本，並在「採購單驗收」程式中造成錯誤。

採購單與供應商指示上的新料品數量會被目前資訊更新。

如果系統無法建立採購單，其將在途程指示上的「**相關訂單**」欄位輸入 *NO PO。系統無法建立採購單的可能原因如下：

- 父系料品的途程指示未包含具有外部作業的料品主檔或料品分支記錄。
- 未對行類型、單據類型以及狀態的組合設定採購單活動規則。
- R31410 程式未建立外部作業，因爲未在「途程」檔案 (F3003) 中設定適當的作業步驟。

瞭解如何採互動方式附加途程指示

除了以批次方式附加途程指示至工單標頭外，您也可以採互動方式或手動方式輸入途程指示。也就是說，您可以建立一組自訂的途程指示，或在其已經附加至工單標頭後進行手動修訂。例如，您可能對某個您需要測試新處理步驟的工程版本階段具備特殊途程。透過用料表，您可以選擇從料品的現有途程或從其他工單複製資訊。

當您尋找途程指示時，系統將顯示在工單開始日期即生效，以及屬於標準指示或文字行的作業。當工單未附加任何途程指示時，相關欄位不會出現值。

必備條件

在您完成本節中的任務之前，請先執行下列步驟：

- 驗證 F4101 與「料品分支」(P41026) 檔案中有父系料品的記錄存在。
- 在「訂單處理」程式 (R31410) 的處理選項中，輸入採購單的單據類型、行類型與狀態代碼。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於採互動方式附加途程指示的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
依料品複製	W3112A	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，輸入/變更單 在「處理製造工單」畫面格式中選取記錄，然後選取「列」選單中的「**途程**」。 選取「畫面格式」選單中的「**依料品複製**」。按一下「依料品複製」畫面格式上的「**確定**」，將所顯示之料品與分支/工廠的途程指示複製至工單。	從途程複製途程指示。
依訂單號碼複製	W3112B	選取「處理製造工單」畫面格式中的記錄，然後從「列」選單選取「**途程**」。 選取「畫面格式」選單中的「**依工單複製**」。請填寫「依訂單號碼複製」畫面格式上的「**工唪® 號碼**」欄位，接著按一下「**確定**」。在「工單途程」畫面格式進行任何最後更正，接著按一下「**確定**」。	從現有工單複製途程指示。
外部作業明細	W3161A	在「處理製造工單」畫面格式選取工單，接著從「列」選單選取「**途程**」。 在「工單途程」畫面格式選取您要建立採購單的外部作業途程步驟，接著從「列」選單選取「**外部作業**」。填寫「外部作業明細」畫面格式上的「**供應商**」與「**成本類型**」欄位，接著從「畫面格式」選單選取「**產生採購單**」，然後按一下「**確定**」。	產生外部作業的採購單。

設定工單途程程式 (P3112) 的處理選項

若要存取下列處理選項，請使用「互動版本」程式 (P983051)。請從「系統管理工具」選單 (GH9011) 選取「互動版本」。在「**互動式應用程式**」欄位輸入 P3112，接著按一下「**尋找**」，然後選取程式版本，接著再從「列」選單選取「處理選項」。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

處理程序

這些處理選項控制在處理期間系統是否建立用料表與複製一般文字。

1. 建立用料表 指定系統在建立工單的途程時是否建立用料表。系統將用料表資訊新增至 F3111 檔案。共有下列值：

空白：不建立。

1：建立。

2. 作業的一般文字 指定系統是否將作業的一般文字複製至工單途程。共有下列值：

空白：不複製。

1：複製。

3. 等候與運轉時數 指定當系統在「標準途程」程式 (P3003) 中將值留白時，「工單途程」程式 (P3112) 中的等候與移動時數是否輸入工作中心。共有下列值：

空白：當系統在「標準途程」程式中將值留白時，在「工單途程」程式不輸入工作中心的等候與移動時數。

1：只有當系統在「標準途程」程式將值留白時，在「工單途程」程式輸入工作中心的等候與移動時數。

2：只有在您手動新增途程步驟或指示至工單途程的明細區域時，在「工單途程」程式輸入工作中心的等候與移動時數。

4. 將員工/機器數置換爲 '1' 指定系統是否置換工作中心的預設員工或機器數。系統置換數量爲 1。共有下列值：

1：置換。

空白：使用工作中心的現有員工或機器。

匯出

這些處理選項控制系統用於匯出處理與「供應鏈規劃與排程」整合的異動類型。

1. 異動類型 指定一個異動類型，供系統用於匯出處理或「供應鏈排程與規劃」。請從「使用者定義碼」00/TT (異動類型) 輸入一個值，供系統當作預設值。如果您不要使用匯出處理，空白爲有效。

版本

這些處理選項控制當您從「工單途程清單」程式呼叫這些程式時系統使用的版本。

1. 「產能負載」程式 (P3313) 指定「產能負載」程式 (P3313) 的版本。系統使用此程式識別工作中心在工單途程之特定作業中的產能負載。若將此處理選項保留空白，系統會使用預設版本 ZJDE0003。

2. 處理作業基準成本計算工作台 (P1640) 指定系統使用的「作業基準成本計算工作台」程式 (P1640) 的版本。

3. 資源指派 (P48331) 指定系統使用的「資源指派」程式 (P48331) 的版本。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本 ZJDE0001。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

4. 外部作業修訂 (P3161) 指定「工單途程」程式 (P3112) 呼叫的「外部作業修訂」程式 (P3161) 的版本。系統使用這個程式來產生與維護外部作業的採購單。若將此處理選項保留空白，系統會使用版本 ZJDE0001。

輸入自訂途程

存取「工單途程」畫面格式。



「工單途程」畫面格式

跳至訂單號碼 輸入用來識別原始單據的號碼。這可以是發票號碼、工單號碼、銷售單號碼、日記帳分錄號碼等等。

機器作業工時 輸入此料品在正常生產情況下，預計需要的標準機器工時。

人力作業工時 輸入此料品在正常生產情況下，預計需要的標準人力工時。

「途程主檔」(F3003) 中的人力作業工時，是指定的工作人員數完成作業所需的總時數。這些時數應乘以現場發放與產品成本計算期間的工作人員數。

開始日期 輸入工單或途程指示的開始日期。

作業類型 從「使用者定義碼」30/OT (作業類型) 輸入一個值，來指示作業的類型。包括下列值：

A：備選途程

TT： 運轉工時

IT：閒置時間

T：文字

結算點 輸入一個代碼，指示針對工作中心產生的作業所報告數量時，工作中心是否具有倒沖入帳的人力、物料或兩者。若您沒有置換途程記錄，系統會使用工作中心值作爲預設值。代碼包括：

0：不是倒沖入帳工作中心。

B：對物料和人力進行倒沖入帳。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

M：僅對物料進行倒沖入帳。

L：僅對人力進行倒沖入帳。

P：僅對物料進行預扣料。

如果您將這個欄位留白，系統將從「工單途程」檔案 (F3112) 擷取值。

工作人員數 輸入在指定之工作中心或途程作業中工作的人員數。

在執行成本計算以產生總人力金額時，系統會將 F3003 檔案中的「人力作業工時」值與工作人員數相乘。

若「主要負載量碼」爲 L 或 B，則系統會使用總人力工時執行逆向排程。若「主要負載量碼」爲 C 或 M，系統會使用總機器工時執行逆向排程，而不依工作人員數進行修改。

設定工時 輸入此料品在正常完工情況下，預計需要的標準設定人力工時。此值不受工作人員數影響。

從標準途程複製途程指示

存取「依料品複製」畫面格式。

輸入含有要複製之途程指示的「料號」與「分支」，接著按一下「**確定**」。

從現有工單複製途程指示

存取「依訂單號碼複製」畫面格式。

輸入含有要複製之途程指示的「工單號碼」，接著按一下「**確定**」。

從外部作業新增採購單

存取「外部作業明細」畫面格式。

針對途程指示中涉及轉包商的任何步驟建立採購單。您使用「輸入/變更途程」程式 (P3003) 來新增外部作業步驟。欲定義途程步驟當作外部作業，您必須輸入供應商與成本類型，接著在「**採購單 (Y/N)**」欄位輸入 **Y**。當您執行「訂單處理」批次程式 (R31410) 時，系統將產生採購單。您也可以透過從「工單途程」畫面格式 (W3112E) 呼叫「外部作業修訂」程式 (P3161)，以互動方式輸入採購單。

重要！ 當您建立外部作業的採購單時，請考量下列處理程序：

- 當您變更途程指示的狀態時，系統可以在您對該工單再次執行「訂單處理」程式時建立該作業的重複採購單。
- 當您以互動方式輸入採購單接著執行「訂單處理」程式時，系統也會建立重複的採購單。
- 當您刪除具有相關採購單的外部作業時，系統會在作業的原始狀態保留爲不變更的情況下刪除採購單。當系統刪除採購單時，將針對主要儲位與未結金額以採購單值的數量更新供應商指示。
- 如果您將工作中心設成有效儲位，系統將在您使用「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」之前驗證工作中心可用性。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

附加聯產品與副產品

本節概述用於附加聯產品與副產品的方法，並探討如何附加聯產品與副產品。

瞭解用於附加聯產品與副產品的方法

對於程序式製造，您要在輸入工單標頭後附加聯產品與副產品。聯產品通常是一起製造或循序製造，因爲產品或程序具有相似性。副產品是程序意外產出但可能有價值的物料。聯產品與副產品識別程序導出的有計劃或無計劃的料品。

您可以使用這些方法來附加聯產品與副產品：

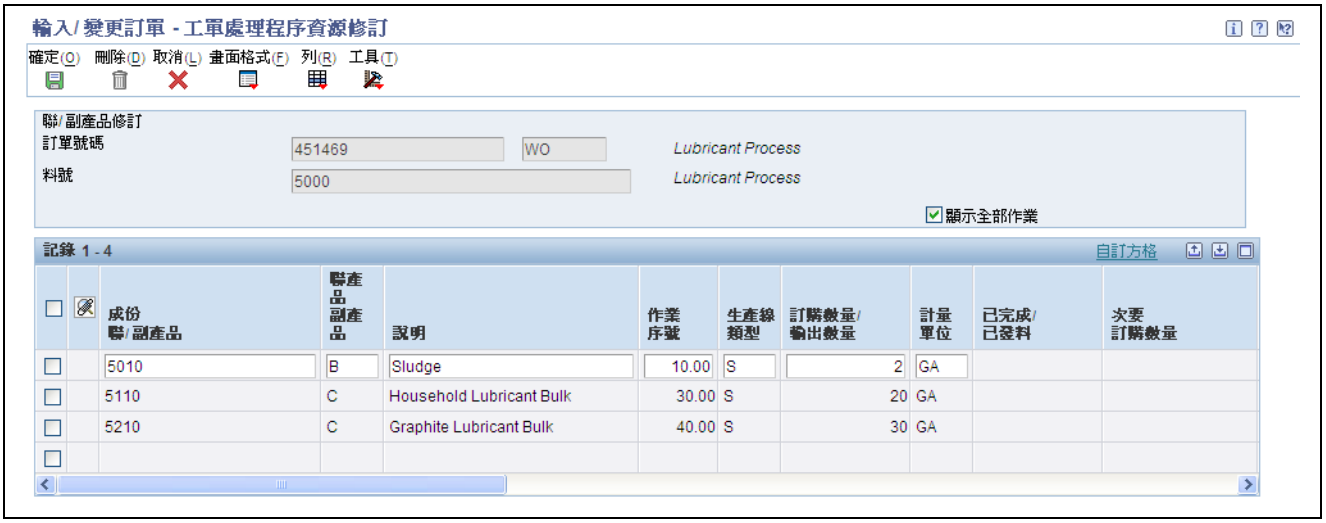
- 手動方式，透過在執行「訂單處理」程式 (R31410) 後進行變更。
- 互動方式，透過使用「工單輸入」程式 (P48013)。
- 自動方式，透過在「工單輸入」程式 (P48013) 設定處理選項以便在輸入標頭後進行附加。
- 自動方式，透過設定處理選項來從「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統進行附加。

用於附加聯產品與副產品的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
工單處理資源修訂	W3111PE	每日訂單準備 - 程序式 (G3113)，輸入/變更單 在「處理製造工單」畫面格式尋找並選取訂單，接著從「列」選單選取「**聯/副產品**」。	附加聯產品與副產品。

附加聯產品與副產品

存取「工單處理資源修訂」畫面格式。



「工單處理資源修訂」畫面格式

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

聯產品副產品 輸入一個代碼，將標準元件或材料識別爲聯產品、副產品與中間產品。聯產品是處理程序所產生的 (同時作業) 最終產品。副產品是可在處理程序任一步驟產生的料品，但不包含在規劃中。中間產品定義爲某步驟所產生的料品，但會自動在此步驟中消耗。

通常，中間產品是非庫存料品，並且是以結算點定義的步驟，以用於報告用途。標準元件 (離散式製造) 或材料 (程序式製造) 會在生產程序中消耗。共有下列值：

C：聯產品。

B：副產品。

I：中間產品。

空白：標準元件或材料。

訂購數量/輸出數量 輸入受到此交易影響的單位數量。

附加中間料品

本節概述中間料品，並探討如何附加中間料品。

瞭解中間料品

對於程序式製造，請使用中間產品來在特定時間追蹤工作中心內任一作業的輸出數量。您可以依料品或依數量，以不同計量單位來定義中間產品。您對每個作業設定一個中間產品。不過，您不可對最後一個作業定義中間產品。可以手動附加中間產品。

發酵液體即爲中間產品的一個範例。液體發酵需經過一段時間，才能進行蒸餾。此產生液體並非製成品，但會繼續進行下一作業。您可以使用中間產品在程序執行中驗證品質，以保證最終產品是依據規格生產。

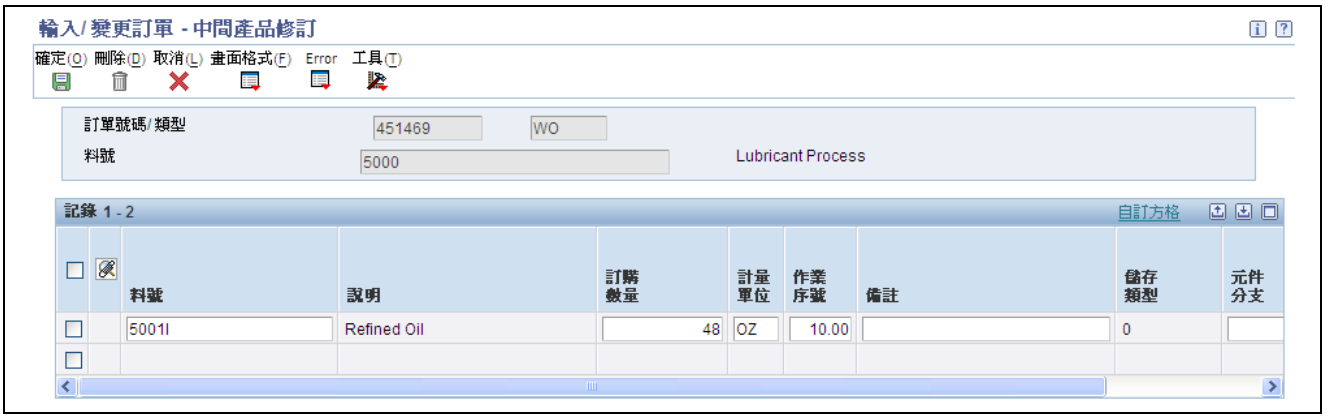
用於附加中間料品的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
中間產品修訂	W3111IA	每日訂單準備 - 程序式 (G3113)，輸入/變更單 在「處理製造工單」畫面格式尋找並選取訂單，接著從「列」選單選取「**途程**」。 在「工單途程」畫面格式選取料品，接著從「列」選單選取「**中間產品**」。	附加中間料品。

附加中間料品

存取「中間產品修訂」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「中間產品修訂」畫面格式

訂購數量 輸入受到此交易影響的單位數量。

指派序號

本節概述指派序號，並探討如何指派序號。

瞭解序號指派

您指派序號給工單以便追蹤批次中的序列化料品。您隨時可以指派序號給工單。當您輸入序號時，系統將建立序號主檔記錄以及工單批次或序號。系統要在您完成工單時才會驗證您輸入的序號。如果您不對序列化組裝指定序號，系統會先要求號碼，您才可以完成工單。您完成工單後，您無法修改任何指派給組件的序號。

您可以在工單完工前任何時候指派序號給特定組件。您也可以透過從「序號修訂」畫面格式 (W3105B) 的「畫面格式」選單選取「產生批次序號」，以便在工單完工時指派序號給特定組件。您可以在庫存發放或工單完成時，將序列化元件與特定組件建立關聯。您必須以其個別的主計量單位來發放序列化元件，使其與特定組件建立關聯。

「指派序號」程式 (P3105) 假設一個數量，該數量爲工單上的計量單位。對於序列化組件，此爲主計量單位。您輸入的序號不可以超過工單上的數量。

注意： 您只能在系統未偵測到號碼有任何活動時才可以刪除序號。

必備條件

在「料品主檔資訊」畫面格式設定「**批次處理類型**」與「**需要序號**」欄位以進行序號處理。

請參閱 JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "輸入料品資訊", 輸入料品主檔資訊.

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於指派序號的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
序號修訂	W3105B	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，輸入/變更單 在「處理製造工單」畫面格式尋找並選取工單，接著從「列」選單選取「**序號**」。 在「處理工單序號」畫面格式，從「畫面格式」選單選取「**修訂**」。 在「序號修訂」畫面格式，從「畫面格式」選單選取「**產生批次/序號**」。	指派序號。

指派序號

存取「序號修訂」畫面格式。

注意： 您也可以從選單 (G3111) 存取「指派序號」程式 (P3105)。不過，在這種情況，您僅可以用其來尋找現有序號，而不是更新或新增序號。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 6 章

處理供貨

本章概述供貨，並探討如何：

- 定義供貨規則。
- 定義在工作中心儲位的供貨。
- 管理等級與效量的供貨。
- 重新過帳供貨。

瞭解供貨

供貨是針對工單所需料件進行的保留。您可以依分支或工作中心來定義供貨。您可以手動或透過批次程式來變更供貨。

當您附加用料表至工單標頭時，系統將對每一個元件的必要數量建立供貨。供貨可保留特定工單所需的物料。程式建立的供貨類型 (指定或暫定) 由您在「製造常數」程式 (P3009) 中指定的供貨選項決定。

指定供貨針對特定工單將指定的庫存保留在特定儲位。暫定供貨讓您將位於主要儲位的庫存供貨給沒有特定儲位之指定庫存的工單。這個庫存可以用於其他工單。暫定供貨也可讓您比較目前工單所需物料與可用庫存。

系統允許您在工單使用指定供貨或暫定供貨，或者您可以讓系統在您處理工單時將供貨從暫定變更爲指定。您還可以將系統設成在建立工單時放置暫定供貨，並在您執行「訂單處理」程式 (R31410) 時將其變更爲指定供貨。

如果隨時出現在用料表上的儲位不是主要儲位，系統將對該行料品進行指定供貨。在系統記錄發料之前，庫存一直保留爲供貨狀態。之後，系統減少庫存量與供貨數量。

「庫存發放」程式 (P31113) 可釋放供貨。當發放或回轉物料時，該物料爲供貨至您輸入用料表行時的次要儲位，系統會對此物料執行指定供貨。當您部分發料或回轉庫存至不同儲位時，系統會釋放舊儲位的供貨並將剩餘物料供貨至新儲位。

如果您使用批次處理，系統依據供貨日期方法、批次到期日方法與批次生效日期，適用的話，可加上批次號碼的等級或效量範圍來建立供貨。工單的用料表可能指定可用於訂單的等級或效量值範圍。系統會在您對料品定義的範圍內對等級或效量批次進行供貨。系統還可以依特定順序搜尋訂單所需的庫存。例如，您可能要搜尋具有特定批次號碼、等級或效量的庫存。

當您在工作中心儲位對批次控制的元件數量進行供貨時，系統將搜尋工作中心儲位可用批次的可用數量，並依據供貨方法從那些批次進行數量供貨。當您使用多個批次時，會分割用料表行。如果需求的元件多於可用的元件，系統將從主要儲位進行剩餘數量供貨。這個處理僅適用於您不使用「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」系統的情況。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

請使用這個表格來識別可用於「輸入/變更單」(P48013) 與「訂單處理」程式的處理選項：

程式	功能
輸入/變更單	您可以使用「輸入/變更單」程式來自動產生： • 途程指示，當您線上建立用料表時 • 用料表，當您線上建立途程指示時
訂單處理	使用「訂單處理」程式，您可以指定工單生效日期或開始日期來進行有效性檢查。您可以設定系統來自動執行這些作業。 • 針對無存貨的料品與總括訂單發放處理來使用替代品 • 產生用料表、途程指示或此兩者

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 9.0 導入手冊, "複查料品和數量資訊", 設定區段料品可供量的處理選項 (P41206)

定義供貨規則

本節概述供貨規則，並探討如何：

- 定義料品的供貨方法。
- 定義供貨控制與供貨類型。

瞭解供貨規則

當以手動或使用批次程式將用料表附加至工單標頭時，系統將自動建立元件的供貨，除非您設定處理選項來忽略庫存供貨。

當定義供貨時，您可設定用來決定如何建立供貨的參數。如果您使用批次控制，您也可以依供貨日期方法以及等級或效量來管理供貨。在需要清除供貨與重新指派數量給其他工單時，您可重新過帳供貨。

建立供貨時，您可以啓動處理選項來驗證料品是否有替代品存在。欲使用替代品，您必須在建立工單或在揀料時使用指定供貨。

您定義系統建立供貨時使用的方法。使用「料品分支/工廠」程式 (P41026)，您可以依儲位、批次號碼或日期來定義供貨方法。若依日期定義供貨，您可在「批次處理」頁籤上指定供貨日期方法與批次到期日方法 (如果適用的話)。系統依據您在「料品主檔」(P4101) 與「料品分支/工廠」程式中定義的預設天數資訊來計算這些日期，並將其儲存在「批次主檔」(F4108) 中。

您使用「製造常數」程式 (P3009) 來定義工單的供貨控制方法與供貨類型。供貨控制決定系統向工單進行庫存供貨的方式。例如，供貨控制可決定系統是否可以跨越分支界限來填補需求。此外，您可以將供貨指定爲暫定或指定。暫定供貨可以在某些情況下變成指定供貨，如當釋放庫存時。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於定義供貨規則的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
料品/分支工廠資訊	W41026A	庫存主檔/異動 (G4111)，料品分支/工廠 在「處理料品分支」畫面格式上尋找與選取料品。	定義料品的供貨方法。
製造常數修訂	W3009B	現場管理設定 (G3141)，製造常數 在「處理製造常數」畫面格式上尋找與選取分支/工廠。	定義供貨控制與供貨類型。

定義料品的供貨方法

存取「料品/分支工廠資訊」畫面格式。



「料品/分支工廠資訊」畫面格式

欲定義料品的供貨方法：

1. 在「料品/分支工廠資訊」畫面格式，完成「基本分支/工廠資料」頁籤上的「**供貨方法**」欄位。
2. 如果您依日期定義供貨方法，請選取「**批次處理**」頁籤，接著完成「**供貨日期方法**」欄位。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

3. 如果您指定批次到期日當作供貨日期方法，請填寫「**批次處理**」頁籤上的「**批次到期日方法**」欄位，接著按一下「**確定**」。

供貨方法

請輸入代碼，指出系統在進行庫存批次料品供貨時所使用的方法。代碼包括：

1：庫存的正常供貨方法。系統會先從主要儲位的庫存供貨，接著再從次要儲位的庫存供貨。

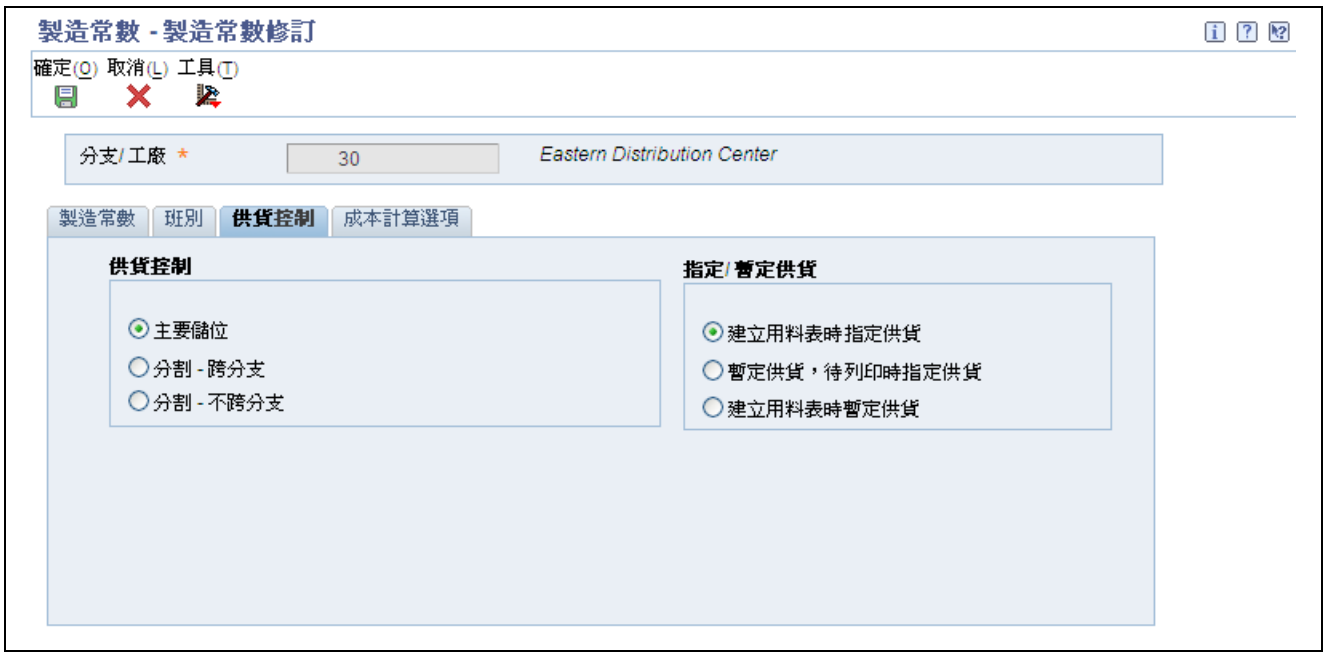
系統會先從庫存量最多之儲位的庫存供貨，再從庫存量最少之儲位的庫存供貨。系統會將延期交貨供應至主要儲位。

2：依批次號碼的庫存供貨方法。系統會依批次號碼自庫存供貨，從最低的批次號碼開始，並供貨訂單至可用的批次。

3：依批次到期日的庫存供貨方法。系統從到期日最早的儲位開始供貨庫存。系統僅考量到期日大於或等於銷售單或用料表要求日期的儲位。

定義供貨控制與供貨類型

存取「製造常數修訂」畫面格式。



「製造常數修訂」畫面格式，「供貨控制」頁籤

欲定義供貨控制與供貨類型：

1. 在「製造常數修訂」畫面格式，選取「**供貨控制**」頁籤，接著從「**供貨控制**」群組方塊選取一個選項。

   如果您選取「**主要儲位**」選項，程式將不選取批次。

   如果您要分割儲位，您有兩個選項。您可以指定一個分支/工廠內之所有不同儲位的供貨，或是指定不同分支/工廠所有不同儲位的供貨。

2. 請從「**指定/暫定供貨**」群組方塊選取一個選項，接著按一下「**確定**」：

   如果您使用替代品，您必須指定指定供貨。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第一個選項會在附加用料表時進行指定供貨。第二個選項會在附加用料表時進行暫定供貨。這些供貨在使用「工單產生」(R31410) 列印用料表時將變成指定。最後一個選項將在附加用料表時建立暫定供貨，並在指定批次之前一直保持爲暫定。

定義工作中心儲位的供貨

本節概述工作中心儲位的供貨，並探討如何：

- 在途程指示中定義料品的工作中心。
- 定義在工作中心的儲位。
- 指派元件給途程作業。

瞭解在工作中心儲位的供貨

爲了進行庫存供貨發放至特定工單，您必須定義一些值以便您可以在需要地點與時間提供物料。爲了達成這個目的，您必須對途程指示指定工作中心以及工作中心的發料儲位。您也可指定每個元件需要的作業順序。如果您是在程序式製造環境作業，您沒有物料單。最後，您必須在「製造常數」程式 (P3009) 中指定用於分支/工廠的倒沖入帳選項。

用於定義工作中心儲位供貨的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
輸入途程資訊	W3003B	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011)，輸入/變更途程 在「處理途程作業」畫面格式上尋找與選取料品。	在途程指示中定義料品的工作中心。
工作中心主檔修訂	W3006A	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011)，輸入/變更工作中心 在「處理工作中心」畫面格式上尋找與選取工作中心。	定義在工作中心的儲位。
輸入物料單資訊	W3002A	每日產品資料管理 - 離散式 (G3011)，輸入/變更物料單 在「處理物料單」畫面格式上尋找與選取料品。	指派元件給途程作業。

在途程指示中定義料品的工作中心

存取「輸入途程資訊」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「輸入途程資訊」畫面格式

定義在工作中心的儲位

存取「工作中心主檔修訂」畫面格式。



「工作中心主檔修訂」畫面格式

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

指派元件給途程作業

存取「輸入物料單資訊」畫面格式。



「輸入物料單資訊」畫面格式

管理等級與效量的供貨

本節概述等級與效量的供貨，並探討如何：

- 轉換效能單位的計量單位。
- 管理等級與效量控制之料品的供貨。

瞭解等級與效量的供貨

當系統建立等級與效量控制之料品的供貨時，會將等級與效量範圍移動至用料表。範圍定義在「物料單」中。只有位於範圍內的批次才有資格用於供貨。系統以日期順序建立供貨。

在本範例中，工單數量要求爲 800，等級範圍從 A01 至 A03：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

層級	儲位	到期日	等級	庫存量	供貨
主要	..	不適用	不適用	0	50
次要	9406220000	08/31	A01	50	50
次要	9406230000	08/15	A02	300	300
次要	9406240000	12/12	A03	400	400
次要	9406250000	09/01	A04	5	0
次要	9406260000	09/01	A05	5000	0

系統使用主計量單位來提供供貨數量。當範圍中指定的批次無足夠數量滿足全部供貨時，系統將剩餘部分供貨給處於標準等級或效量的主要儲位。

轉換效能單位的計量單位

當您將計量單位定義爲效能計量單位且系統建立供貨時，系統會將數量轉換爲主計量單位。例如，假設元件計量單位爲 GP (效能加侖)，標準效量爲 70%。同時假設用料表需要 500 GP。不過，只有等值的 470 效能加侖爲可使用。剩餘的 30 效能加侖需求是從主要儲位以主計量單位供貨 (30 GP/.7 = 43 GA)。

這個表格說明範例：

層級	儲位	效量	庫存量	效能單位	以 70% 效量供貨
主要	..	不適用	0	0	43
次要	9406220000	80%	50	40	50
次要	9406230000	90%	300	270	300
次要	9406240000	40%	400	160	400

與「批次主檔」(F4108) 中料品相關的效量僅供轉換之用。

由 100 個效能單位組成且效量爲 75% 的批次相等於 133.3333... 實際加侖 (100/.75)。以效能單位儲存庫存的公司必須知道庫存的實際大小。

重要！ 當系統變更分支/工廠記錄上等級或效量的標準值時，會顯示警告訊息。如果料品的主計量單位不是效能而且以效能爲計量單位的供貨存在於銷售單或工單，供貨能可無法平衡。轉換錯誤在兩個方向都成立。也就是說，供貨可能因效能或主計量單位而無法平衡。您可以對銷售單與工單執行重新過帳來校正這個不平衡。您應該在重新過帳工單之後執行銷售單報表以及重新過帳銷售單。

欲建立效能單位的供貨，您必須設定正確的計量單位轉換。您設定效能單位的計量單位轉換，以便系統可以：

- 將效能計量單位轉換爲實際計量單位

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 將實際計量單位轉換爲效能計量單位

效能單位的轉換永遠是 1 效能單位 = 1 實際單位。例如，1 LP = 1 LT 與 1 GP = 1 GA。

管理等級與效量控制料品的供貨

使用「工單用料表」畫面格式來對工單上每一個可用的元件指定儲位與等級或效量。

必備條件

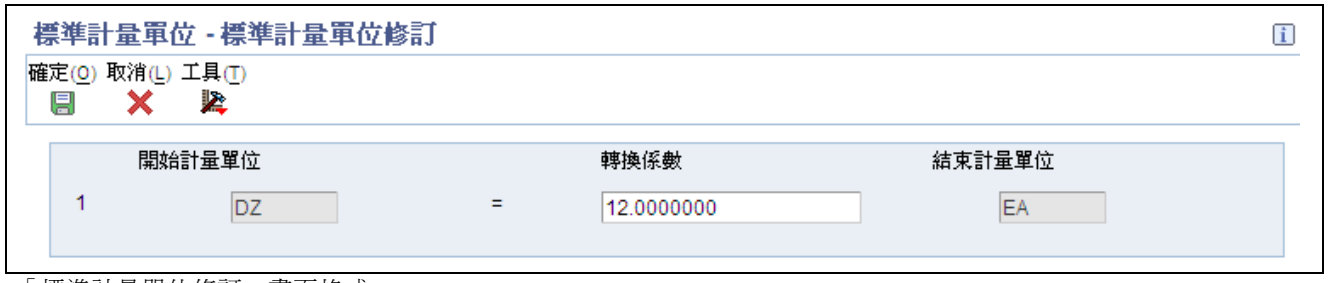
在「使用者定義碼」00/UM (計量單位) 中設定效能單位。

用於管理等級與效量之供貨的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
標準計量單位修訂	W41003B	庫存設定 (G4141)，標準計量單位 在「處理標準計量單位」畫面格式，按一下「**新增**」。	轉換效能單位的計量單位。
工單用料表	W3111A	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，輸入/變更單 在「處理製造工單」畫面格式尋找訂單，接著從「列」選單選取「**用料表**」。	管理等級與效量控制之料品的供貨。

轉換效能單位的計量單位

存取「標準計量單位修訂」畫面格式。

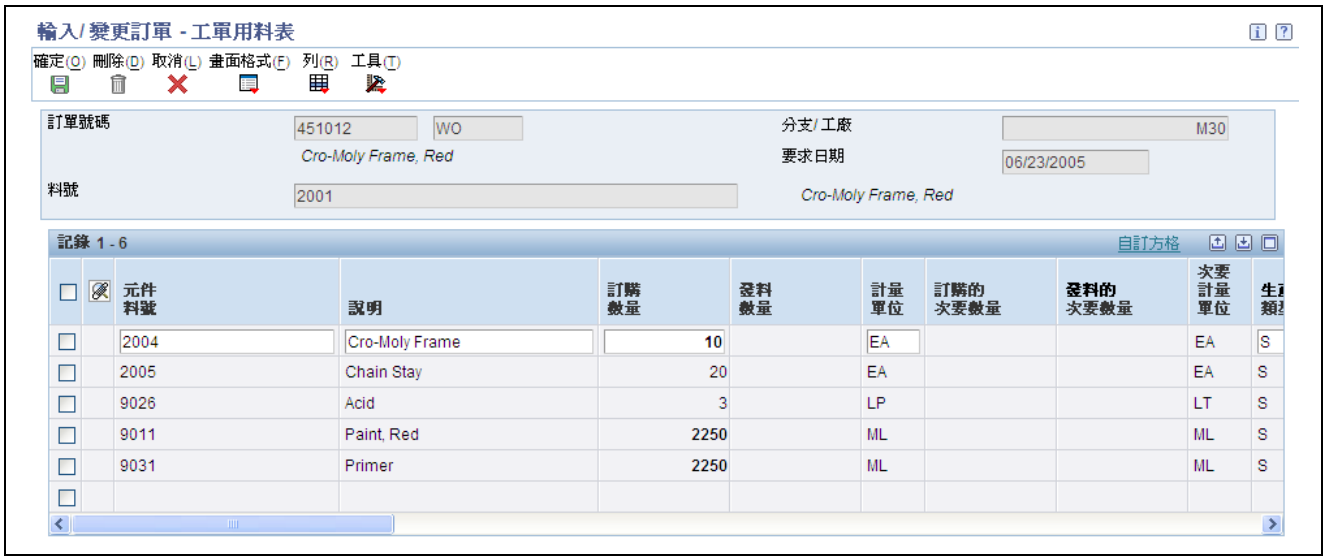


「標準計量單位修訂」畫面格式

管理等級與效量控制料品的供貨

存取「工單用料表」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「工單用料表」畫面格式

重新過帳供貨

本節概述「重新過帳未結工單」程式、列出必備條件，並探討如何：

- 執行「重新過帳未結工單」程式。
- 設定「重新過帳工單」程式的處理選項。

瞭解重新過帳未結工單程式

您設定好供貨後，請執行「重新過帳未結數量」程式 (R3190) 以便執行這些任務：

- 清除「料品儲位檔」檔案 (F41021) 中之所有數量與供貨數量的值。
- 重新過帳「料品分支檔案」(F4102) 中的父系料品數量值。系統使用「工單主檔」(F4801) 以及這個計算提供的資訊：

  - (+)

- 針對料品之工單用料表上指定的儲位，重新過帳「料品分支檔案」中元件的數量供貨值。系統使用「工單用料表」檔案 (F3111) 以及這個計算提供的資訊：

  -

處理選項供您僅重新過帳低於某個狀態的工單。

系統不重新過帳大宗料品以及沒有庫存介面的行。

必備條件

在您完成本節中的任務之前，請先執行下列步驟：

- 驗證「料品儲位檔」檔案 (F41021) 不在使用中。
- 指示您是否要在每一個分支進行庫存指定或暫定供貨。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

執行重新過帳未結工單程式

從「現場管理進階」選單 (G3131)，選取「重新過帳未結數量」。

設定重新過帳未結工單 (R3190) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

針對報表，處理選項可讓您指定顯示於報表上的資訊。例如，設定處理選項以使報表包含會計年度或帳齡天數。

處理程序

工單狀態代碼

指定工單狀態代碼。共有下列值：

1：輸入指示更新的工單狀態。具有的狀態小於這個狀態輸入的任何訂單會被重新過帳。

空白：系統使用狀態 99 當作預設值。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 7 章

處理可供量與缺料

本章概述可供量與缺料，並探討如何：

- 定義分支的可供量計算。
- 複查料件可供量資訊。
- 管理缺料資訊。

瞭解可供量與缺料

爲了確保工作是以最有成本效益的方式完成，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」調整物料處理、物料可供量、設定與工具可供量，以及操作員技能。您可以使用可供量與缺料追蹤程式來判別您擁有的庫存以及您需要的庫存。

在您建立工單之前，或是當工單已經完成處理而且可以發放給現場時，驗證完成工單所需料件的可供量。您可以使用物料單與用料表來複查可用於完成工單或產率時程表的物料。您可以選取列印指定元件的缺料或列印全部缺料。

當有物料缺料存在時，您可以使用「缺料工作台」程式 (P3118) 來進行輸入與複查。您也可以建立缺料報表。

定義分支的可供量計算

系統使用針對每一個分支定義的數量至計算可供量。因此，請指出當系統計算分支的可供量時所希望系統新增至庫存量餘額或從庫存量餘額扣除的數量。如果您將任一欄位保留空白，系統會將該欄位中的數量排除在計算之外。

本節探討如何定義分支的可供量計算。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於定義分支的可供量計算的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
料品可供量定義	W41001G	庫存設定 (G4141)，分支/工廠常數 在「處理分支/工廠常數」畫面格式尋找一個分支/工廠，接著從「列」選單選取「**可供量**」。	定義分支的可供量計算。

定義分支的可供量計算

存取「料品可供量定義」畫面格式。



「料品可供量定義」畫面格式

欲定義分支的可供量計算：

1. 選取這些選項中的任一個來扣除適當數量：
   - 暫定供貨至「銷售單」與「工單」的數量
   - 銷售單的指定供貨數量
   - 銷售單的未來供貨數量
   - 工單的指定供貨數量
   - 其他數量 1 銷售單
   - 其他數量 2 銷售單
   - 暫停數量

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 安全存量

2. 欲新增數量，請按一下以下任一個選項，接著按一下「**確定**」：
   - 採購單驗收數量
   - 採購單數量 - 其他 1
   - 工單驗收數量
   - 在途數量
   - 審查數量
   - 作業 1 數量
   - 作業 2 數量

複查料件可供量資訊

本節概述料件可供量資訊，並探討如何：

- 設定「料件可供量」程式 (P30200) 的處理選項。
- 複查料件可供量。
- 設定「用料表查詢」程式 (P3121) 的處理選項。
- 複查用料表可供量。

瞭解料件可供量資訊

您可以在建立工單或產率時程表之前，決定製造父系料品特定數量所需料件的可供量。請使用「料件可供量」程式 (P30200) 來決定料件的可供量。

在您發放工單或產率時程表至現場之前，您可以複查工單的用料表以決定製造父系料品特定數量所需料件的可供量。請使用「用料表查詢」程式 (P3121) 來決定料件的可供量。

當您指定料件的暫定供貨時，出現的數量指示全部儲位的料品可供量。當您指定料件的指定供貨時，只有指定供貨儲位的數量才會出現。您也可以顯示對工單與銷售單具有指定與暫定供貨之每個料件數量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於複查料件可供量資訊的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
料件可供量 - 多階縮排	W30200C	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，料件可供量 選取「**料件可供量**」頁籤，接著在「料件可供量 - 多階縮排」畫面格式尋找分支的料品。	複查料件可供量。
用料表明細查詢	W3121B	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，用料表查詢 在「處理工單用料表」畫面格式尋找工單，接著選取料品，然後按一下「**選取**」。	複查用料表可供量。

設定料件可供量程式 (P30200) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

這些處理選項控制執行此程式的預設設定。例如，您可以使用處理選項來指定系統使用的處理模式與出現的物料單類型。

1. 處理模式

指定系統如何顯示您查詢的資訊。請從下列處理模式選取：簡易查詢、料件可供量或前置時間查詢。

簡易查詢模式顯示物料單元件。

料件可供量模式顯示物料單元件與這些元件的可用數量。若您使用此模式，請指定是否希望系統自庫存量中扣除安全存量，以及是否使用「選取」頁籤下的「安全存量」與「負值料品」處理選項顯示負值數量。

前置時間查詢模式顯示料品的實際與計算的前置時間。實際前置時間衍生自「前置時間累加」程式在「料品分支」檔案中更新的前置時間。計算的前置時間是您必須在父系料件需用該料件之前開始製造該料件的天數。您可使用此處理模式來定義每個途程指示步驟中的料品前置時間，或比較實際與計算的前置時間。如果您使用這個模式，請指定您是否要系統以「選取」頁籤下的「前置時間值」處理選項顯示實際或計算的前置時間。共有下列值：

1：顯示簡易查詢模式。

2：顯示料件可供量模式。

3：顯示前置時間查詢模式。

若將此處理選項保留空白，系統會顯示簡易查詢模式。

2. 查詢模式

指定系統顯示的明細層級。單階模式顯示父系料品與其元件。多階模式顯示父系料品、其元件以及元件的子組件。多階縮排模式顯示父系料品、其元件以及元件的子組件。此外，多階縮排模式會縮排子組件。共有下列值：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1：顯示單階模式。

2：顯示多階模式。

3：顯示多階縮排模式。

若將此處理選項保留空白，系統會顯示多階縮排模式。

3. 物料單類型

指定系統在「處理物料單」畫面格式的「**物料單類型**」欄位使用的預設物料單類型。輸入使用者定義碼 (UDC) 檔案 40/TB (物料單類型) 中的值，該值可指定物料單類型。若將此處理選項保留空白，系統會使用 M 表示製造物料單。

4. 顯示順序

指定您要系統如何排序「處理物料單」畫面格式上的資訊。您可以選取依元件行號或依作業序號來排定資料順序。元件行號表示物料單中元件的順序。作業序號表示加工順序或料品製造中的組裝步驟。共有下列值：

1：依元件行號排序。

2：依作業序號排序。

空白：依元件行號排序資料。

版本

這些處理選項控制在從「料件可供量」程式呼叫這些程式時系統使用的版本。

1. 物料單列印 (R30460)

指定系統使用的「物料單列印」報表版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「物料單列印」報表顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

2. 工程變更單工作台 (P30225)

指定從「處理物料單」畫面格式選取「工程變更單工作台」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「工程變更單工作台」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

3. 工程變更單標頭 (P48020)

指定從「處理物料單」選取「物料單修訂」程式的「畫面格式」功能表時系統使用的「工程變更單標頭」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「工程變更單標頭」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

4. 物料單修訂 (P3002)

指定從「處理物料單」畫面格式選取「物料單修訂」程式的「畫面格式」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「物料單修訂」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

5. 料品主檔 (P4101B)

指定從「處理物料單」畫面格式選取「料品主檔」程式的「畫面格式」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

版本控制「料品主檔」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

6. 處理查詢 (P30240)

指定從「處理物料單」畫面格式選取「處理查詢」程式的「畫面格式」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「處理查詢」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

7. 處理途程主檔 (P3003)

指定系統使用的「處理途程主檔」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「處理途程主檔」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

8. 料品可供量 (P41202)

指定系統使用的「料品可供量」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「料品可供量」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

9. 料品交互參照 (P4104)

指定系統使用的「料品交互參照」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「料品交互參照」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

10. 料品搜尋 (P41200)

指定系統使用的「料品搜尋」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「料品搜尋」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

選取

這些處理選項依據「處理模式」處理選項的預設選擇來控制特定值的出現方式。

1. 安全存量

指定系統是否自庫存量中扣除安全存量。使用此處理選項時，可一併使用「預設值」頁籤下「處理模式」處理選項中的「料件可供量」模式。共有下列值：

空白：不扣除安全存量。

1：扣除安全存量。

2. 負值數量

指定系統是否顯示負值的元件數量。使用此處理選項時，可一併使用「預設值」頁籤下「處理模式」處理選項中的「料件可供量」模式。共有下列值：

空白：顯示全部數量。

1：僅顯示負值數量。

3. 前置時間值

指定系統是否顯示實際或計算的前置時間值。使用此處理選項時，請一併使用「預設值」頁籤下「處理模式」處理選項中的「前置時間查詢」模式。共有下列值：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

空白：顯示「料品分支」檔案 (F4102) 中的實際前置時間值。

1：顯示計算的前置時間值。

處理程序

這些處理選項控制系統如何在程式中使用特定資料。例如，您可以使用處理選項來指定是否將虛件或處理料品加至查詢中。

1. 虛件

指定系統是否展開虛件至下一層級並省略虛件的顯示。虛件一般是爲了工程或製造用途而定義。虛件可使一般料件 (可組裝或不可組裝) 在物料單結構中進行群組。在檢視物料單時，您可能希望僅顯示子組件與原料。共有下列值：

空白：從查詢省略虛件並只顯示子組件與原料。

1：在查詢中加入虛件。

2. 處理料品

指定系統是否顯示處理料品。處理料品包含處理程序、聯產品、副產品及材料。離散式物料單可能包含從處理程序製造的元件。當您合併離散式與程序式製造以顯示完整的需求結構時，便可使用此處理選項。共有下列值：

空白：從查詢排除處理料品。

1：在查詢中加入處理料品。

3. 文字行

指定系統是否顯示文字行。共有下列值：

空白：從查詢排除文字行。

1：在查詢中加入文字行。

4. 合併元件料品

指定系統是否合併重複的元件。相同的元件可在物料單中列出數次，不論是在不同的子組件或不同作業的相同子組件中。當您使用此處理選項和「子組件」處理選項時，系統會合併子組件層級或物料單所有層級的元件。在檢視合併的元件時，會累計重複元件的必要數量。共有下列值：

空白：顯示查詢中重複元件的個別項。

1：合併查詢中的重複元件。

5. 子組件

指定系統是否顯示子組件。子組件是較高階層使用的組件，用以組成另一組件。共有下列值：

空白：在查詢中排除子組件。

1：在查詢中加入子組件。

6. 損耗

指定系統是否調整要求的損耗數。損耗是因爲損壞、失竊、變質及蒸發所導致的父系料品計劃性損失。共有下列值：

空白：不調整要求的數量。

1：針對損耗調整要求的數量。

7. 報廢

指定系統是否調整總報廢數。報廢是生產程序中所產生的無用物料。此物料不符規格，且具有重工也無用的特性。共有下列值：

空白：不調整總數量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1：調整總數量。

8. 良率 指定系統是否調整總良率數。良率爲處理程序至其輸入的可用輸出比率。共有下列值：

空白：不調整總數量。

1：調整總數量。

9. 採購料品 指定系統是否展開至物料單報表中採購料品的下一層級。共有下列值：

空白：在報表中排除較低階層的採購料品。

1：在報表中包含較低階層的採購料品。

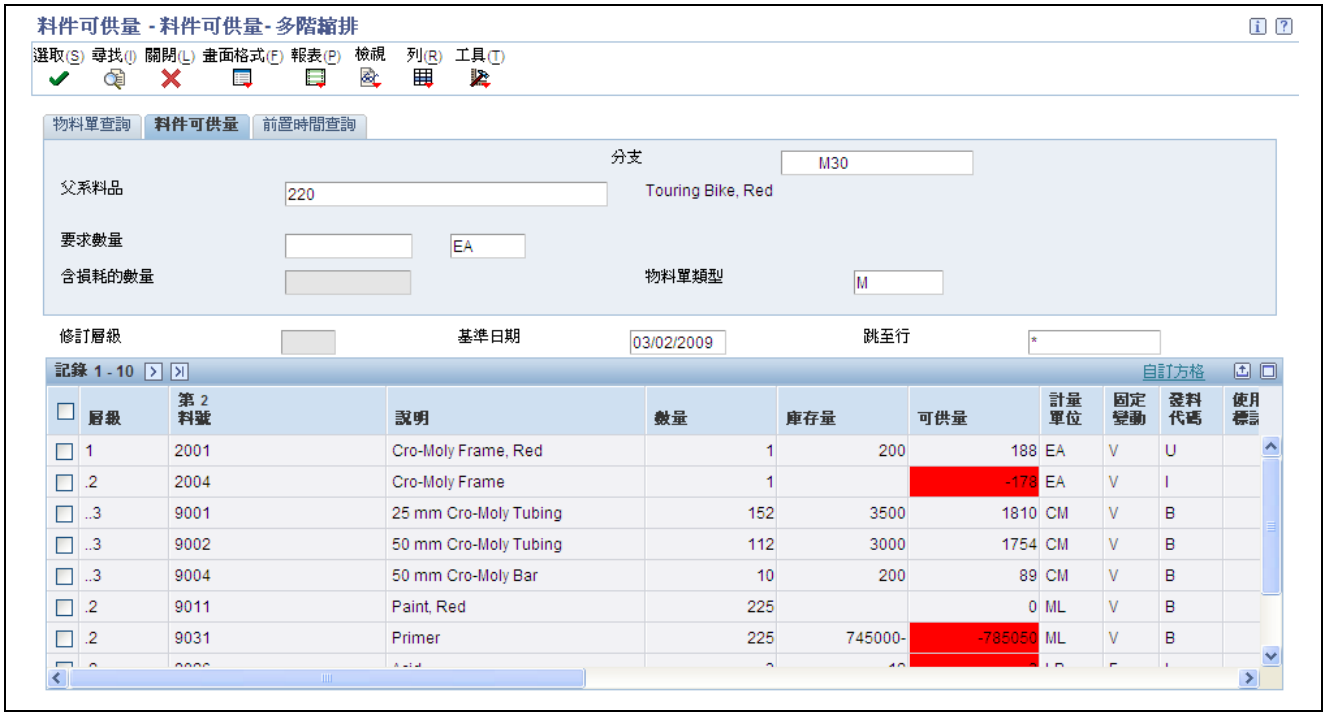
10. 虛件作業序號 指定系統如何顯示虛件元件的作業序號。共有下列值：

空白：顯示元件的作業序號。

1：顯示虛件的作業序號。

複查料件可供量

存取「料件可供量 - 多階縮排」畫面格式。



「料件可供量 - 多階縮排」畫面格式

可供量 輸入可用的數量。可用數量可能是庫存量餘額減去供貨、保留與延期交貨。可供量爲使用者定義，可以透過分支/工廠常數設定。

設定用料表查詢程式 (P3121) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

版本

這些處理選項控制在從「用料表查詢」程式呼叫這些程式時系統使用的版本。

1. 採購單查詢版本 (P4310) 指定「採購單」程式 (P4310) 的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001。

2. 供/需版本 (P4021) 指定「供需查詢」程式 (P4021) 的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0003。

3. 製造工單用料表 (P3111) 指定當您選取列功能表到「處理製造工單」畫面格式或「工單明細」畫面格式的「用料表」程式 (P3111) 時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「用料表」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「用料表」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項指定成特定版本以滿足業務需求。

4. 設備/服務工單用料表 (P17730) 指定系統所用之「工單料件明細」程式 (P17730) 的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001。

複查用料表可供量

存取「用料表明細查詢」畫面格式。



「用料表明細查詢」畫面格式

必要數量 請輸入數字，指出可供量爲何。

例如，可供量的組成可能是庫存量減供貨、保留與延期交貨。

可供量是由使用者定義的。您可在「分支/工廠常數」程式 (P41001) 中設定可供量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

工單指定供貨	以主要計量單位輸入工單之指定供貨的單位數量。
銷售單指定供貨	輸入特定儲位與批次的指定供貨單位數。
工單/銷售單暫定供貨	以主要計量單位輸入銷售單或工單之暫定供貨的單位數量。
在單數量	以主要計量單位輸入採購單上指定的單位數量。

管理缺料資訊

本節概述缺料資訊，並探討如何：

- 設定「缺料修訂」程式 (P3118) 的處理選項。
- 修訂缺料資訊。

瞭解缺料資訊

當您沒有足夠的必要物料來完成工單上要求之父系料品數量時，便會發生缺料。當您複查料品可供量並和物料單或工單進行比較時，系統以顯示負值可用數量來指示缺料的料品。

您追蹤具有下列特性之料件的缺料資訊：

- 從單一來源取得的採購料件
- 不容易取得的採購料件
- 前置時間很長的料件
- 短缺時足以導致生產線停止的料件
- 採購或製造費用昂貴的料件
- 必須嚴密監控的料件
- 在關鍵的工作中心生產的料件

您可以使用「缺料工作台」程式 (P3118) 來依料品、工單、分支/工廠、工單類型或這些項目的任意組合變更元件缺料資訊。您也可以複查與修訂指示系統如何填補缺料的資訊。

您可以尋找與複查與一或多個工單相關的料品缺料資訊。請使用此程式來決定缺料數量以及缺料填補方式。使用下列準則來尋找料品缺料：

- 分支/工廠與料號
- 分支/工廠、料號、訂單號碼與訂單類型
- 訂單號碼與訂單類型
- 訂單類型

您可以列印報表，來列出全部缺料或只有特定工單的元件缺料。系統從「缺料維護主檔」(F3118) 擷取這些報表的缺料資訊。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於管理缺料資訊的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
缺料維護修訂	W3118D	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，缺料工作台 在「處理缺料工作台」畫面格式尋找訂單，接著按一下「**選取**」。	修訂缺料資訊。

設定缺料修訂程式 (P3118) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

版本

輸入報告功能版本。若保留空白，將使用 ZJDE0001 預設版本。

1. 訂單庫存發放： 指定「訂單庫存發放」的報告功能版本。

2. 未結工單： 指定「未結工單」的報告功能版本。

3. 未結採購單： 指定「未結採購單」的報告功能版本。

預設值

1. 輸入預設工單類型。如果保留空白，使用將「工單」。 請從「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 全部單據) 指定一個值，來識別單據類型。此代碼也可指出交易的來源。

修訂缺料資訊

存取「缺料維護修訂」畫面格式。

到期日 指定料品的排定送達日期或動作的排定完成日期。

缺料數量 指定受到這個異動影響的單位數量。

交貨到工作中心 請指定英數代碼，此代碼可識別欲追蹤其成本的個別業務實體。例如，業務單位可能是倉儲位置、職務、專案、工作中心、分支或工廠。

您可以針對責任報告目的，將業務單位指派給文件、實體或人員。例如，系統會依業務單位提供未結應付帳款及應收帳款的報表，以依負責部門追蹤設備。

業務單位權限可能會使您無法檢視您沒有權限的業務單位相關資訊。

相關訂單類型 從「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 全部單據) 指定一個值，來指示次要或相關訂單的單據類型。例如，採購單的單據類型可能是 OP，且該採購單可能先前已被建立並使用單據類型 WO 來填寫相關工單。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

 Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 8 章

處理發料、物料移動及看板

本章概述發料、物料移動、看板及庫存發放，並探討如何：

- 依預扣料發放物料
- 手動發放物料
- 記錄元件報廢

瞭解發料、物料移動及看板

不論您使用的是所生產料品的工單或產率時程表，都必須將所需物料傳送至現場以供生產。您也必須從庫存中扣除經由發料異動發放至現場的數量。使用發料異動的同時，您可以使用系統如下：看板處理，以減少文件。

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」與「JD Edwards EnterpriseOne 製造會計」系統使用發料異動，根據工單或產率時程表的用料表，決定生產程序中實際使用的物料數量。

此表可識別其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統的整合功能：

系統	整合功能
JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理	您可以使用「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統，追蹤庫存或儲存儲位與現場之間的物料。您可以在整個生產程序中，管理庫存發放和供貨、完成訂單並追蹤訂單數量。若「料品主檔」程式 (P4101) 中有定義料品的次計量單位，則系統可讓您以兩種不同的計量單位發放物料。當您發放的料品是批次控制料品時，而該批次的生效日期大於目前日期，系統就會發出警告。
JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理	「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」系統可讓您透過「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統產生揀料要求，以進一步加強追蹤倉儲中庫存移動的自動化方法。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

瞭解庫存發放

您無須在庫存實際移動的同時，產生發料異動。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統可讓您選取您要產生發料異動的生產程序時間點。換句話說，您可以選取庫存記錄將物料發放反映至工單或產率時程表的時間。

例如，針對短暫的生產週期，當您報告工單或產率時程表已全部完工時，可能需要同時扣除已發放的庫存，並將完工的產品驗收至庫存。若是時間較長的生產週期，您可能需要在途程指示期間，針對各項作業產生發料異動，以便將現場的實際物料與「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統所列位於現場的物料之間的差異降至最低。

您可以選取下列任何方法來發放庫存：

方法	說明
手動發料	當您在「庫存發放修訂」畫面格式上輸入發料異動時，系統會從庫存中扣除物料。
預扣料	在您執行「訂單處理」程式 (R31410) 時，系統會自動從庫存中扣除物料。
倒沖入帳	在您報告工單或產率時程表上的料品已經完工時，系統會從庫存中扣除物料。當您在生產程序期間報告部分完工，或是在途程指示的最後作業報告全部完工時，就會發生倒沖入帳的情形。 當用料表包含批次控制的料品時，系統會先發放具有批次號碼的用料表行，因爲該數量已經確定指定供貨。如果數量不足，系統會在工作中心儲位搜尋其他批次，並根據供貨方法從該批次發放物料。
全階倒沖入帳	系統會在整個途程指示中，於定義爲結算點的作業期間，自動從庫存中扣除物料。全階倒沖入帳可讓您將物料和人力工時同時倒沖入帳，並將料品報告爲已完成。

有些發料方法可讓您發放物料，而不顯示「庫存發放修訂」畫面格式。有些方法則會在系統記錄發料異動前，先顯示該異動以供複查。

若您要執行部分發料，請設定工單或產率時程表，並發放每日的倒沖入帳。例如，假設週產率爲 10,000，而每日的倒沖入帳爲 2,000，那麼您可以執行爲時五天，每天 2,000 的部分發放。產率時程表將在第五天完工。

發料異動的預設異動日期爲目前的系統日期。您可以輸入不同的日期。若單一料品的發放數量太多，系統會顯示警告訊息。您可以調整發放數量或接受發放。

庫存是在其供貨的儲位發放。您可以變更料品的供貨儲位。「庫存發放」程式 (P31113) 會正確釋放這些供貨。若您正從批次中發放由等級或效量控制的料品，而批次等級或效量評等不在您所需要的範圍內，則系統會顯示警告訊息。

在您發放庫存時，系統會執行下列更新：

- 釋放庫存

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 更新「料品儲位檔案」(F41021)
- 將記錄寫入「料品分類帳檔案」(F4111)
- 更新「生產成本」檔案 (F3102)
- 在「工單用料表」檔案 (F3111) 中更新未計入的單位
- 在「科目分類帳」檔案 (F0911) 中寫入總帳交易

您無須記錄工單完工，就可發放物料。您也可以記錄報廢的元件數量與報廢原因。

注意： 若您的物料單上有重覆的料品，請驗證這些行的作業序號是專屬於物料單。

若您正使用「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」系統並進行工單物料發放，系統並不會發放任何具有**在倉儲中** 狀態的料件。您必須在揀料單中揀選確認，將料件狀態更新爲**倉儲外**，這樣系統才能發放料件。倉儲人員可透過揀料單這份單據，瞭解該爲每個工單揀選的庫存，以及庫存的所在位置。系統會在您執行「訂單處理」程式時，產生揀料單。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "處理製造會計系統", 庫存發放異動

依預扣料發放物料

本節概述預扣料，並探討如何執行「訂單處理」程式。

瞭解預扣料

預扣料指的就是在您處理工單時，使用「訂單處理」程式 (R31410) 來輸入工單所需要之所有物料的發料異動。這些物料包括在途程指示的最後作業 (可能好幾個星期或好幾個月以後) 才需要的物料。當您使用「訂單處理」程式時，這些料品會在工單的開始日期發放。

重要！ 除非製造週期時間夠短，可確定物料會在記錄發放異動的當天即實際移動至現場，否則請勿使用預扣料方法。若週期時間超過一天，則庫存記錄會出現差異，因爲物料已從庫存記錄中扣除，但未實際從庫存存貨中移除。

您可以設定處理選項，以便只發放預扣料料品。若將此處理選項保留空白，系統會預扣料和工單相關的所有料品，而不考慮料品的發料代碼。

必備條件

設定用料表上的發料類型代碼。

執行訂單處理程式

從「每日訂單準備 - 離散式」選單 (G3111) 選取「訂單處理」。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

手動發放物料

本節概述手動發放物料，並探討如何：

- 設定「工單庫存發放」程式 (P31113) 的處理選項。
- 從單一儲位發放物料。
- 從多儲位發放物料。

瞭解手動發放物料

您可以使用「庫存發放」程式 (P31113)，以手動發放和工單相關的物料。在您發放物料時，可以選取由系統依父系料品的損耗或良率係數，自動調整發放數量。您也可以使用此程式來變更系統所記錄的供貨。在您變更供貨時，若數量不會新增達到所需要的總數量，系統會顯示錯誤訊息。這也會調整您已變更供貨數量之儲位的可用餘額。

若您正處理大型的用料表，並不需要同時發放所有元件數量，系統會提供篩選條件欄位，僅顯示您要執行發放的元件記錄。您可以依作業順序、要求日期、元件料號和元件行號過濾用料表。若您發放的料品具有次要計量單位，則發放行必須說明主計量單位和次要計量單位的發放數量。

若您在訂單輸入時並未指派工單之任何組件的序號，您可以在庫存發放處理程序期間進行指派。

若您必須從「庫存發放修訂」畫面格式出現儲位以外的其他儲位發放物料，可以從「庫存發放修訂」畫面格式上存取「選取多儲位」程式 (P42053)。

用於手動發放物料的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
庫存發放修訂	W31113A	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，庫存發放。 在「處理工單庫存發放」畫面格式上找出分支/工廠與工單，然後選取工單並按一下「**選取**」。	從單一儲位發放物料。
選取多儲位	W42053B	在「庫存發放修訂」畫面格式上尋找並選取料品，然後從「列」選單中選取「**多儲位**」。	從多儲位發放物料。

設定工單庫存發放程式 (P31113) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

編輯

下列處理選項可控制「庫存發放」程式的預設值 - 例如，庫存發放的預設單據類型 - 以及系統可以發放庫存的狀態與仍然可讓您發放庫存至批次的批次暫停代碼。您也可以決定當發料造成庫存量變成負值時，是否顯示錯誤訊息。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1. 單據類型 指定系統在發放庫存時所要輸入的預設單據類型。輸入使用者定義碼 (UDC) 檔案 00/DT (單據類型) 中的值，此值可以識別單據的來源與目的。

2. 工單狀態代碼 指定工單標頭上已發放物料的預設狀態代碼。輸入「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 中的值，此值可以識別在物料發放執行完成時，系統所使用的工單狀態。若將此欄位保留空白，系統不會更新工單標頭狀態代碼。

3. 物料狀態代碼 指定系統在工單標頭上使用的預設物料狀態代碼。輸入「使用者定義碼」31/MS (物料狀態) 中的值，此值可以識別系統在發放物料時所要使用的物料狀態。若將此欄位保留空白，系統就不會輸入物料狀態代碼。

4. 工單狀態代碼限制 指定系統要指派給工單標頭的預設狀態代碼，在此代碼或以外，系統就無法發放物料。

5. 庫存量是負數 指定當發放的物料使庫存量變成負數時，系統是否顯示錯誤訊息。共有下列值：

1：庫存量爲負數時，顯示錯誤訊息。

空白：庫存量爲負數時，不要顯示錯誤訊息。

6. 料品銷售記錄 指定系統是否要在您發放物料時更新「料品銷售歷史」檔案 (F4115)。共有下列值：

1：更新。

空白：不更新。

7. 未規劃的發料 指定系統是否處理未規劃的發料。共有下列值：

1：處理。

空白：不處理。

8. 採購單單據類型 指定同時發放和驗收物料相關採購單的預設單據類型。輸入「使用者定義碼」00/DT (單據類型) 中的值，此值可以識別系統在搜尋未結採購單時所使用的單據類型。若將此處理選項保留空白，系統會使用 OP 作爲單據類型。

9. 輸入「允許的批次狀態群組」以進行驗證 指定批次群組。批次群組是由使用者所定義的受允許非空白批次狀態代碼清單的名稱。輸入批次群組名稱讓此應用程式可以處理批次狀態代碼定義於指定批次群組名稱中的批次。

顯示

下列處理選項可以控制「庫存發放」程式中的值顯示。例如，您可以指定系統僅顯示具備有效發放類型代碼的元件，而所顯示的發放數量必須先套用損耗或良率。

1. 發放類型代碼 指定系統要顯示所有元件，或是僅顯示具備有效發放類型代碼的元件。共有下列值：

1：僅顯示具備有效發放類型代碼的元件。

空白：顯示所有發放類型代碼的元件。

2. 批次號碼 指定系統是否要防止輸入「**批次號碼**」欄位。共有下列值：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1：不允許您在「**批次號碼**」欄位中輸入值。

空白：允許您在「**批次號碼**」欄位中輸入值。

3. 發料用於： 指定系統是否針對所有具備有效發放類型代碼的元件輸入建議的發放數量。

系統會使用「處理工單庫存發放」畫面格式中「**發料用於：**」欄位中的值。系統只會發放具有發放數量的料品。共有下列值：

1：自動輸入數量。

空白：不輸入數量。

4. 將損耗套用至發放數量 指定一個代碼，此代碼可用來控制系統是否將父系料品的損耗係數套用至元件料品的建議發放數量。共有下列值：

1：套用損耗係數。

空白：不套用損耗係數。

5. 將良率套用至發放數量 指定系統是否將作業報廢百分比套用至元件料品的建議發放數量。共有下列值：

1：套用作業報廢百分比。

空白：不套用作業報廢百分比。

6. 輸入時選取所有發料行 指定系統是否要在您按一下「**確定**」後處理未檢視的記錄。詳細資料區域會以一次一個頁面的方式顯示元件。請先按一下「**確定**」，然後再向下捲動以檢視與處理所有記錄。共有下列值：

空白：處理未檢視的記錄。

1：不處理未檢視的記錄。

7. 僅顯示未結行 指定系統是否要在詳細資料區域中僅顯示未結行或所有行。若未在列選單中選擇「結清行」來關閉的行，都算是未結行。若訂單數量大於發放數量，也會將行視爲未結。共有下列值：

空白：所有行。

1：未結行。

版本

下列處理選項控制當您從「庫存發放」程式呼叫下列程式時，系統所使用的版本：

1. 缺料維護 (P3118) 指定從「庫存發放修訂」畫面格式選取「缺料維護」程式 (P3118) 的列功能表時，系統所使用的版本。若此處理選項保留空白，系統會使用「缺料維護」程式的 ZJDE0001 版本。版本可控制「缺料維護」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

2. 未結採購單 (P3160W) 指定從「庫存發放修訂」畫面格式選取「採購單查詢」程式 (P4310) 的列功能表時，系統所使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「採購單查詢」程式的 ZJDE0001 版本。版本可控制「採購單查詢」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

3. 採購單驗收 (P4312) 指定從「庫存發放修訂」畫面格式選取「採購單驗收」程式 (P4312) 的列功能表時，系統所使用的版本。若此處理選項保留空白，程式將使用「採購單驗收」程式的 ZJDE0008 版本。版本可控制「採購單驗收」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

4. 移動和處置 (P43250) 指定從「庫存發放修訂」畫面格式選取「驗收途程移動和處置」程式 (P43250) 的列功能表時，系統所使用的版本。若此處理選項保留空白，程式將使用「驗收途程移動和處置」程式的 ZJDE0002 版本。版本可控制「驗收途程移動和處置」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

設備管理

此處理選項控制系統在處理維護單時，是否在日記帳分錄的明細帳欄位中自動輸入工單號碼。

1. 工單號碼 指定系統在處理維護工單時，是否在日記帳分錄的明細帳欄位中輸入工單號碼。共有下列值：

1：自動在明細帳欄位中輸入工單號碼。

空白：不在明細帳欄位輸入工單號碼。

交互操作性

下列處理選項控制庫存發放與工單異動的預設異動類型，以及系統是否寫入工單標頭的前影像。

1. 庫存發放異動類型 指定系統用於匯出處理的異動類型。請從「使用者定義碼」00/TT (異動類型) 輸入一個值，來識別工單的異動類型。若將此處理選項保留空白，系統不會使用匯出處理。

2. 工單異動類型 指定在處理匯出異動時，系統使用的工單標頭之預設異動類型。若將此處理選項保留空白，系統不會執行匯出處理。

3. 工單標頭前影像 指定系統是否寫入工單標頭的前影像。共有下列值：

空白：不包含影像。

1：包含影像。

2：不包含影像。

從單一儲位發放物料

存取「庫存發放修訂」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「庫存發放修訂」畫面格式

若要從單一儲位發放物料：

1. 若您不想馬上發放所有元件數量的物料，請選取「**篩選條件**」頁籤，完成下列任何欄位與選項，並按一下「**尋找**」：
   - **要求日期 - 開始**
   - **要求日期 - 截止**
   - **開始工序**
   - **截止工序**
   - **元件料號**
   - **跳到元件行號**
   - **顯示所有行**
   - **僅顯示未結行**
2. 複查下列欄位：
   - **婚姻狀態**
   - **訂購數量**
   - **元件分支**
   - **次要訂購數量**
   - **儲位**
   - **批次序號**
   - **到期日**
   - **批次生效日期**
3. 選取「基本資訊」頁籤，並完成「**發料給/計量單位**」欄位：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

使用此欄位來輸入父系料品數量，此數量指出需要幾組料件。若您正在發放部分父系料品數量，請輸入此數量並按一下「**尋找**」。詳細資料區域會顯示要發放的部分數量。詳細資料區域的「**訂購數量**」欄位指出系統從庫存扣除的每個元件數量。

4. 若要置換處理選項設定，以套用父系數量的損耗或良率係數，請選取「其他明細」頁籤，然後選取下列其中一項或所有選項：
   - **增大損耗**
   - **增大良率**
5. 若要完成發放處理，請按一下「**確定**」。

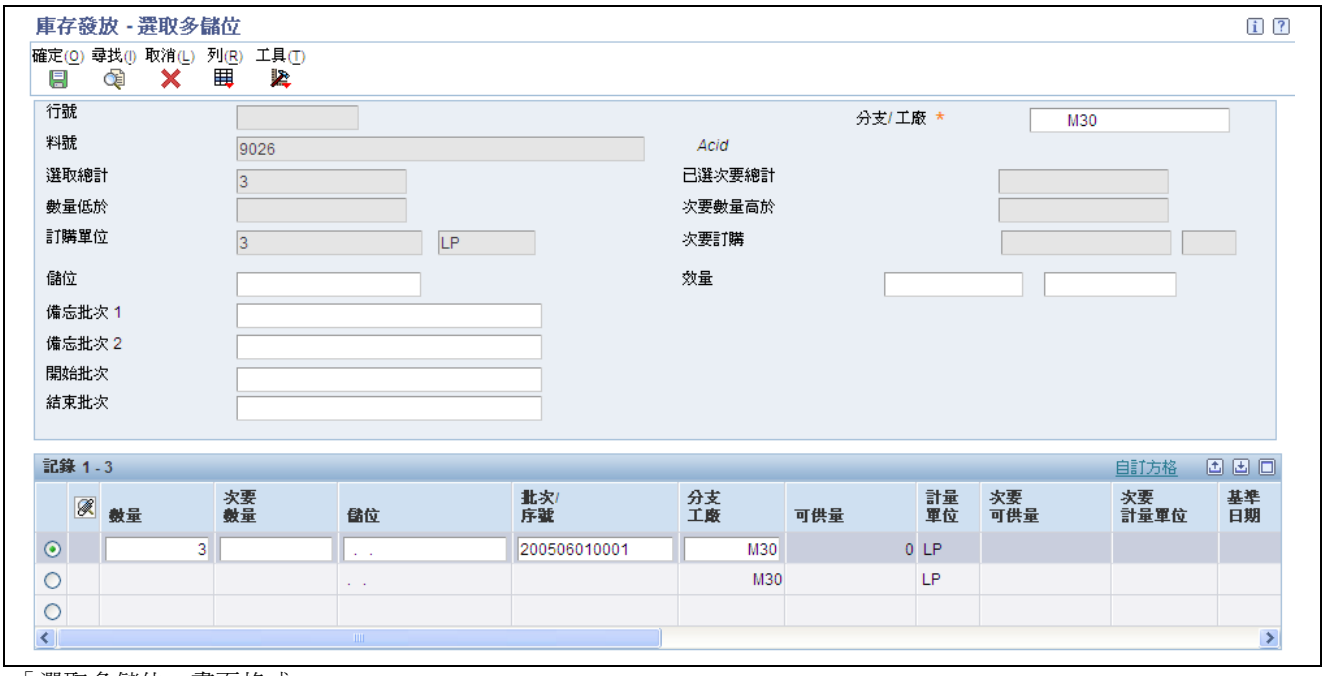
注意： 若要回轉發放異動，請將您要回轉的料品數量變更爲負數。系統會依據回轉數量，從料品的「**訂購數量**」欄位中扣除該數量。

若要結清不再需要的料品，請先選取料品，然後再選取「列」選單的「結清行」。系統會結清料品，並將「**說明**」欄位中的資訊變更爲 **行料品已結清**。

您可以在庫存發放期間，將元件與特定序列組件建立關聯。若您不知道組件號碼，可以使用「指派序號」程式 (P3105) 來複查系統先前指派給工單組件的號碼。

從多儲位發放物料

存取「選取多儲位」畫面格式。



「選取多儲位」畫面格式

數量

在「銷售單輸入」程式中，使用已輸入或爲此料品所定義的主計量單位，輸入承諾出貨的單位數。

在「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統及「工單工時輸入」程式中，此欄位可以指出完成或報廢數量。數量類型是由輸入的類型代碼決定。

儲位

輸入要移動之商品的儲存儲位。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

批次/序號 輸入可代表批次或序號的號碼。批次是指一組具有類似特性的料品。

批次生效日期 輸入批次變成可用的日期。系統會將此日期用於可供量和供貨處理，以指出批次是在您指定的日期或之後可供使用。您必須在庫存首次成爲批次的庫存量時填寫此欄位。若此欄位留白，系統在計算批次的生效日期時，會使用「料品分支檔案」(F4102) 中「生效日期」的值，若「生效日期」的值是零，則使用目前日期。

記錄元件報廢

本節概述元件報廢的記錄，並探討如何：

- 設定「元件報廢」程式 (P31116) 的處理選項。
- 記錄元件報廢。

瞭解元件報廢的記錄

您可以使用「元件報廢」程式 (P31116)，將元件料品已報廢的數量新增至「料品分類帳檔案」(F4111) 及「工單用料表」檔案 (F3111)。「料品分類帳檔案」提供報廢數量的審核線索，以及報廢異動的原因。

當您使用「元件報廢」程式時，請考量此重要資訊：

- 唯有已經發料至工單的元件才能加以報廢。
- 元件的總報廢數量不能超過發料至工單的總數量。
- 負值異動會予以啓用，除非異動數量造成負值發放。
- 報廢異動可用任何計量單位輸入。系統更新 F3111 檔案時，會將報廢數量轉換爲用料表的計量單位，並捨入爲完整的計量單位。

系統會使用「工單主檔」(F4801) 的訂單號碼資訊，以及 F3111 檔案的元件資訊。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "處理製造會計系統", 元件報廢

用來記錄元件報廢的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
元件報廢修訂	W31116I	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，元件報廢 在「處理元件報廢」畫面格式中尋找與選取料品工單，然後按一下「**選取**」。	記錄元件報廢。

設定元件報廢程式 (P31116) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

處理程序

1. **處理模式** 指定系統是否要依料號或工單號碼進行處理。共有下列值：

   1：料號。

   空白：工單號碼。

2. **元件報廢狀態** 指定「狀態代碼」，在此狀態代碼以外即無法進行「元件報廢」。若保留空白，表示「元件報廢」沒有限制。

預設值

2. **異動日期** 指定訂單輸入系統的日期。此日期決定系統用於庫存定價的有效層級。若將處理選項留白，則會以今天日期爲預設值。

3. **原因代碼** 指定「使用者定義碼」31/RC (原因代碼) 中的值，此值可以指出在此作業中報廢數量的原因。

4. **單據類型** 指定「使用者定義碼」00/DT (單據類型) 中的值，此值可以識別異動的來源和用途。輸入和「元件報廢異動」相關的單據類型。

SN 處理

1. **單據類型** 指定用於「序號發放」的「單據類型」(「使用者定義碼」檔案 00/DT)。若留白，則會使用預設值 IM (物料記帳到工單)。

記錄元件報廢

存取「元件報廢修訂」畫面格式。



「元件報廢修訂」畫面格式

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

原因代碼 輸入「使用者定義碼」31/RC (原因代碼) 中的值，此值可以指出在此作業中報廢數量的原因。

說明 輸入可識別異動發生原因的文字。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 9 章

使用工單排程及產率時程表

本節概述工單排程及產率時程表，並探討如何：

- 修訂工單狀態資訊。
- 將料品排程於生產線中。
- 依分類配置的排序產率。

瞭解工單排程和產率時程表

進行排程活動時，您可以監視工單進度、管理工單發放及更新任何訂單狀態，以確定物料需求規劃 (MRP) 及主生產排程法 (MPS) 排程的有效性。在您處理排程時，您可以依料品、計劃員、客戶、父系工單、狀態、類型、優先順序或其中任意組合來顯示製造工單。您可以依開始日期或要求日期顯示工單。您也可以存取相關資訊，如相關工單、銷售單、採購單、用料表和途程指示。

注意： 若您使用「JD Edwards EnterpriseOne 產能需求規劃」系統，此系統會讀取工單及產率時程表的途程指示，並監視牽涉之工作中心的負載情形。此處理程序可讓您管理工作中心的負載，以發揮最大的生產效率並符合排程的需求。

在您建立生產時程表之後，請列印排程資訊，並在工作中心執行生產。

重複式製造牽涉對系列產品的持續需求，而此系列產品可由專用的生產線製造。若要有效發揮生產線產能，可以使用「生產線排程工作台」(P3153) 和「生產線排序工作台」(P3156) 程式，爲料品排程與排序。

修訂工單狀態資訊

工單送達現場之後，您可以複查每個工作中心的訂單與產能，訂單依此進行排程。您可以在複查工單時，變更狀態、類型、優先順序評等、凍結代碼指派及提示訊息類型。

本節討論如何：

- 設定「現場工作台」程式 (P31225) 的處理選項。
- 修訂工單狀態資訊。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用於修訂工單狀態資訊的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
工單狀態更新	W31225C	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，現場工作台 在「處理訂單排程」畫面格式上尋找工單，然後按一下「**選取**」。	修訂工單狀態資訊。

設定現場工作台程式 (P31225) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設 1

1. 選取狀態範圍或料品

開始工單狀態

指定使用者定義碼 (UDC) 檔案 00/SS (工單狀態) 中的值，此值可識別工單、產率時程表或工程變更單的狀態。從 90 到 99 的任一狀態變更，都會觸發系統自動更新完成日期。

截止工單狀態

根據工單活動規則，在工單於核准途程中移動時，指定工單的下一狀態。您必須在「工單活動規則」檔案中定義狀態代碼來表示工單狀態後，才可以將其作爲下一狀態。

料號

指定系統指派給料品的號碼。可以是長/短料號或第三料號格式。

料品交互參照

指定作爲交互參照或次要參照號碼的英數值。一般而言，此爲客戶號碼、供應商號碼或工作號碼。

2. 選取計劃員和/或客戶

地址號碼 - 計劃員

指定負責完成工作之工作人員的通訊錄號碼。工作人員指的是一組員工 (涵蓋一些主要工藝)，負責在一個區域執行工作，或是在多個區域中執行特定工藝。

地址號碼 - 客戶

指定可識別「JD Edwards EnterpriseOne 通訊錄」系統中輸入 (如員工、應徵者、參與者、客戶、供應商、承租人或位置) 的號碼。

預設 2

3. 選取工單種類

工單類型

指定和工單相關的預設工單類型。輸入「使用者定義碼」00/TY (工單類型) 中的值，此值可識別工單類型。

工單優先順序

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

指定和工單相關的預設優先順序。輸入「使用者定義碼」00/PR (工單優先順序) 中的值，此值可識別單據的優先順序。

階段 (種類 1)

指定工單的預設種類代碼。輸入「使用者定義碼」00/W1 (工單種類代碼 1) 中的值，此值可識別工單種類。

種類 2

指定工單的預設種類代碼。輸入「使用者定義碼」00/W2 (工單種類代碼 2) 中的值，此值可識別工單種類。

種類 3

指定工單的預設種類代碼。輸入「使用者定義碼」00/W3 (工單種類代碼 3) 中的值，此值可識別工單種類。

4. 選取工單單據類型 工單單據類型

指定和工單相關的預設單據類型。輸入「使用者定義碼」00/DT (單據類型) 中的值，此值可識別單據的來源和用途。

版本 1

若將下列欄位保留空白，系統將使用預設版本 ZJDE0001。

1. 工單完工版本 指定系統使用「工單完工」程式 (P31114) 哪個版本來完成從工單到庫存的料品製造。

2. 全階倒沖入帳版本 指定所選取的「全階倒沖入帳」程式版本。

3. 庫存發放版本 指定系統所使用的「工單庫存發放」程式 (P31113) 版本。

4. 工單輸入版本 指定所選取的工單程式版本。

5. 工單用料表版本 指定從「處理作業派工」畫面格式的「列」選單選取「工單用料表」程式 (P3111) 時，系統使用的版本。

6. 工單途程版本 指定系統使用的「途程」(P3112) 版本。

7. 產率時程表版本 指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 時，系統使用的程式版本。

版本控制「輸入/變更產率時程表」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

8. 生產狀態版本 指定選取生產狀態程式的版本。

版本 2

若將下列處理選項保留空白，系統將使用預設版本 ZJDE0001。

9. 銷售單查詢版本和 **10. 銷售單輸入版本** 指定系統用以建立和查詢銷售單的「銷售單輸入」程式 (P4210) 版本。

11. 採購單查詢版本和 **12. 採購單輸入版本** 指定系統用以建立和查詢採購單的「採購單輸入」程式 (P4310) 版本。當您輸入版本時，請複查其處理選項，以確定符合業務需求。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

交互操作性

1. 工單異動類型 指定在處理匯出異動時，系統使用的工單標頭之預設異動類型。若此處理選項保留空白，系統就不會執行匯出處理。

2. 工單標頭前影像 指定系統是否寫入工單標頭的前影像。共有下列值：

1：包含影像。

空白：不包含影像。

修訂工單狀態資訊

存取「工單狀態更新」畫面格式。



「工單狀態更新」畫面格式

類型 輸入「使用者定義碼」00/TY (工單/工程變更單類型) 中的值，以指出工單或工程變更單之分類。

您可使用工單類型作爲選擇準則來核准工單。

優先順序 輸入「使用者定義碼」00/PR (工單優先順序) 中的值，以指定工單或工程變更單相對於其他工單之優先順序。

部分畫面格式的處理選項可讓您爲此欄位輸入預設值。然後值會自動顯示於您在那些畫面格式和「專案設定」畫面格式所建立之任何工單的適當欄位。您可接受或置換預設值。

提示訊息 輸入「使用者定義碼」00/WM (工單提示訊息) 中的一個值，以指示工單狀態的變更。系統會在適當的報表或查詢畫面格式欄位中，以星號指出變更的工單。系統會在工單的「**說明**」欄位反白提示訊息。

凍結 Y/N 輸入指出訂單上的行是否已凍結的代碼。主生產排程法/物料需求規劃不會建議變更凍結訂單。共有下列值：

Y：是，凍結訂單。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

N：否，不凍結訂單。這是預設值。

順序 使用重新排序碼以重新安排成本代碼中的工作項目。

若您正使用甘特圖來進行規劃，該圖會依下列項目排序：

1. 成本代碼
2. 重新排序碼
3. 工單號碼

將料品排程於生產線中

本節概述將料品排程於生產線中，並探討如何：

- 設定「生產線排程工作台」程式 (P3153) 的處理選項。
- 將料品排程於生產線中。

瞭解將料品排程於生產線中

使用「生產線排程工作台」(P3153)，對在生產線中製造的料品系列，進行產率和工單的排程。此程式在日常區域中，顯示鎖定與計劃的產率和工單相關資訊。在您手動修訂排程數量之後，就能鎖定時程表。請使用開始和截止日期，顯示日期範圍內的生產線工作日。在您建立產率或工單，或是系統透過規劃建立產率時，系統就會將數量平均分配至工作日中 (在料品的生產線和料品關係中指定的日期範圍內)。您可以從工作台存取下列畫面格式：

- 備選生產線選擇 (W3155WC)。
- 分割生產線視窗 (W3154WA)。
- 料件可供量多階縮排 (W30200C)。
- 處理明細訊息 (W3411D)。

您可以使用「分割行」畫面格式，將排程數量從一行移動或轉移至另一行。您可以使用下列任何方法：

- 分割兩條生產線之間的生產，這樣會建立新生產線的時程表。
- 將兩條生產線的生產合併爲一條生產線。
- 將一條生產線的生產轉移至另一條。
- 分割相同或不同生產線上班別內的生產。

請使用「備選生產線選擇」以複查與生產線和料品有關之料品的所有生產線。

注意： 系統會反白超過產能的值。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來將料品排程於生產線中的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
生產線排程工作台	W3153A	日常處理 - 重複式 (G3115)，生產線排程工作台 尋找分支/工廠的生產線或生產單元。	將料品排程於生產線中。

設定生產線排程工作台程式 (P3153) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

1. 輸入鎖定產率和/或工單時所使用的狀態代碼。

指定「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 中的一個值，來指示工單、產率時程表或工程變更單的狀態。從 90 到 99 的任一狀態變更，都會觸發系統自動更新完成日期。

2. 輸入資料選擇所使用的「訂單類型」。(可選)

指定可識別單據類型的「使用者定義碼」00/DT (單據類型) 中的值。此代碼也可指出交易的來源。

3. 輸入資料選擇所使用的「班別代碼」。(可選)

指定「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的一個代碼，來識別日常工作班別。

在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統中，您可使用班別代碼以新增百分比或金額至工時卡上的時薪。

針對 JD Edwards EnterpriseOne 薪資與工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。

4. 預設爲「截止日期」時，輸入天數以加上今天的日期。(可選)

指定系統要從「**基準日期**」欄位 (DABS) 中的日期加上或減去的天數 (若指定的是負值天數)，以計算發票或傳票的折扣到期日或淨到期日。

顯示

1. 用於排除工作台之結清產率的狀態代碼。(預設 '99')

指定「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 中的一個值，來指示工單、產率時程表或工程變更單的狀態。從 90 到 99 的任一狀態變更，都會觸發系統自動更新完成日期。

2. 輸入 '1' 以顯示「已規劃」產率和工單。

指定系統是否顯示已規劃產率和工單。共有下列值：

1：顯示已規劃產率和工單。

空白：不顯示已規劃產率和工單。

版本

輸入每個程式使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1. 生產狀態 (P31226)	指定「生產狀態」程式 (P31226) 的版本。
2. 生產線排序工作台 (P3156)	指定「生產線排序工作台」程式 (P3156) 的版本。
3. 分割生產線視窗 (P3156W)	指定「分割生產線視窗」程式 (P3156W) 的版本。
4. 輸入/變更產率時程表 (P3109)	指定「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 的版本。
5. 供/需查詢 (P4021)	指定「供/需查詢」程式 (P4021) 的版本。
6. 訊息檔案修訂 (P3411)	指定「訊息檔案修訂」程式 (P3411) 的版本。
7. 銷售單輸入 (P4210)	指定「銷售單輸入」程式 (P4210) 的版本。
8. 產率/製造工單 (P48013)	指定「產率/製造工單」程式 (P48013) 的版本。
9. 料件可供量 (P30200)	指定「料件可供量」程式 (P30200) 的版本。

將料品排程於生產線中

存取「生產線排程工作台」畫面格式，並找出分支/工廠的生產線或生產單元。

若要將料品排程於生產線中：

1. 在「生產線排程工作台」上，先找出分支/工廠的生產線或生產單元，然後視需要變更任何排程的數量。

   若您變更總數量與更新排程，系統將新數量平均分配至日期範圍之前，會先顯示警告。您必須在系統變更記錄之前先更新時程表。
2. 若要指定備選生產線，請選取記錄，然後選取「列」選單中的「備選生產線」。
3. 在「備選生產線選擇」上，選取備選生產線，選取「列」選單的「選取/分割」，然後按一下「**確定**」。
4. 在「分割生產線視窗」中完成「**數量**」欄位，將排程數量從一條生產線移動至另一條。

   若您直接從「生產線排程工作台」畫面格式存取「分割生產線視窗」，您也必須完成「**生產線**」欄位。
5. 若要指定班別和日期資訊，請輸入開始日期、要求日期和班別代碼。
6. 若要完成分割，請按一下「**確定**」。

生產線	輸入定義生產線或生產單元的號碼。詳細的工作中心作業可定義在生產線或生產單元中。
開始日期	輸入可識別工單或途程指示之開始日期的日期。
班別	輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的一個值，來識別日常工作班別。 在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統中，您可使用班別代碼以新增百分比或金額至工時卡上的時薪。 針對 JD Edwards EnterpriseOne 薪資與工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。

依分類配置排序產率

本節概述依分類配置爲產率排序，並探討如何：

- 設定「生產線排序工作台」程式 (P3156) 的處理選項。
- 依分類配置的排序產率。

瞭解依分類配置爲產率排序

使用「生產線排序工作台」程式 (P3156)，在您爲生產排程後進行產率排序。此工作台僅顯示實際產率的相關資訊，並以每日數量顯示資訊。您必須在系統變更記錄之前先更新時程表。您可以使用下列準則爲產率排序：

- 種類代碼
- 序號

種類代碼值是由「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 的處理選項所決定。程式從第一個班別和第一天開始來順向排程數量，因此會消耗可用產能。您可以使用處理選項，控制該數量只在班別之間，或是同時在班別和日期之間，向前或向後移動。此處理會將選取日期範圍內超過可用產能的排程數量，放置於最後一天的最後班別。

若您依序號排序，程式會從第一個班別和第一天開始來順向排程數量，因此會消耗可用產能。當已建立時，新的產率會有初始序號爲 999999，這樣會將該產率排序在班別的最後，即將其放置於先前所有已排序產率的後面。若要手動置換預設順序，請變更新產率和/或現有產率的序號值。請記住，新產率的狀態不能大於「製造常數修訂」畫面格式 (W3009B) 的產率狀態值。您可以在修訂順序之後，以其原貌更新時程表，或是再次進行順向排程。

用於依分類配置爲產率排序的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
排序工作台	W3156A	日常處理 - 重複式 (G3115)，生產線排序工作台 尋找分支/工廠的生產線或生產單元。	依分類配置的排序產率。

設定生產線排序工作台 (P3156) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

處理程序

1. 輸入 '1' 表示允許在班別間進行排程。

指定是否允許在班別間進行排程。共有下列值：

空白：不允許。

1：允許。

2. 輸入 '1' 表示允許在不同日子間進行排程。

指定是否允許在不同日子間進行排程。共有下列值：

空白：若您啓用在不同班別間進行排程，一天中剩餘的時數將套用至當天的最後班別。

1：允許在不同日子間進行排程。

注意： 若要在不同日子間進行排程，必須允許在班別間進行排程。

預設值

1. 新增天數至失效日期 (可選)

指定今天的日期要加上的天數，以推算「失效日期」。

2. 要排除結清產率的狀態代碼 (預設爲 '99')

指定要用來排除「工作台」之結清產率的「狀態代碼」(00/SS)。

依分類配置排序產率

存取「排序工作台」畫面格式，並尋找分支/工廠的生產線或生產單元。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 10 章

處理工時與數量

本章概述工時與數量，並探討如何：

- 輸入工時與數量。
- 更新工時與數量。
- 複查狀態與異動。

瞭解工時與數量

在您依工作要求生產料品時，您必須記錄生產所耗費的工時，以及這段時間所完成的料品數量 (或是在程序式製造所產生的聯產品和副產品)。這樣可讓您監視進度和實際成本，並和工作的預估標準工時與數量進行比較。

若估計值有相當的正確性，您可以使用「全階倒沖入帳」程式 (P31123)，由系統在進行途程指示的結算點作業時，自動輸入標準值。否則，您可以讓所有員工自行輸入個人的工時以及所完成的數量。

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統與「JD Edwards EnterpriseOne 工時會計」系統的工時輸入功能以介面相連，員工的工時和製造數量只能輸入一次。單一輸入不僅能節省時間，並能降低資料輸入錯誤的風險，確保整個企業的資料都是一致的。

系統可將工時與數量記錄在工單記錄及「JD Edwards EnterpriseOne 工時與人力」系統中。工時與數量可套用至特定工單，讓您能夠維護正確的製造會計和成本計算資料。爲配合計件和時薪員工，您必須記錄每份工單或每位員工的工時與數量。

不論您是在「JD Edwards EnterpriseOne 工時與人力」系統的「工時與數量」程式 (P311221) 或「快速工時輸入」程式 (P051121) 中輸入工時與數量資訊，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統都會以相同的方式進行管理。若您同時使用「JD Edwards EnterpriseOne 工時與人力」系統及「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統，則應使用「快速工時輸入」程式來輸入工時與數量資訊。

當您在任一工時輸入畫面格式中輸入工時與數量之後，可以先複查及修訂，然後再記入「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統，以進一步追蹤並進行成本會計。您可以透過線上方式或列印報表來複查工時及數量。

注意： 當您變更途程作業的狀態時，此變更會在您執行「工時與數量更新」程式 (R31422) 以更新「工單途程」檔案 (F3112) 之後才生效。

系統會將「處理工單工時輸入」畫面格式 (W311221B) 的標頭資訊儲存在「工單主檔」(F4801) 中。詳細資訊會儲存在「工單工時異動」檔案 (F31122) 中。

若您使用「JD Edwards EnterpriseOne 品質管理」系統，則在您記錄工單的實際工時與數量時，可以對需要測試的已完成料品存取「輸入測試結果」程式 (P3711)。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

輸入工時與數量

本節概述工時與數量輸入，並探討如何：

- 設定「工時與數量」程式 (P311221) 的處理選項。
- 輸入工時與數量。

瞭解工時與數量輸入

使用「工時與數量」程式 (P311221)，將實際工時與數量填入工單。您可以使用處理選項指定下列任一格式以用於工單工時輸入：

格式	說明
訂單號碼格式	此格式依工單記錄員工的工時與數量。
員工號碼格式	此格式會根據員工，記錄工單中途程指示步驟的工時與數量。

輸入工時與數量時請考慮以下的重要資訊：

- 針對每個作業序號只能輸入一次已完成數量。若爲每種工時類型都輸入完成數量，會造成數量的差異。
- 請使用開始和結束時間，爲每個輸入或實際工時輸入時數，時數最多可到兩位小數位數。
- 若要回轉之前所輸入的完成或報廢數量，請輸入負的數量。
- 若您啓動「套用良率至完成數量」處理選項，系統會套用作業良率百分比至完成數量。當您輸入完成數量時，系統會自動增加根據良率百分比計算而得的報廢數量行。
- 系統會驗證您所輸入的完成和報廢數量不超過作業數量。

注意： 若您使用「快速工時輸入」程式 (P051121)，您可以設定「製造工時輸入」處理選項，更新「工時與數量」程式中的資訊。

在您輸入工時與數量之後，可以在「處理工單工時輸入」畫面格式中加以複查。

若您輸入您要記入爲完成的數量，系統會針對完成數量新增個別的明細行 (工時類型 4)。若有報廢，系統會新增報廢數量行 (工時類型 5)。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "處理製造會計系統", 工時與數量

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來輸入工時與數量的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
工時輸入修訂	W311221C	每日工單報告 - 離散式製造 (G3112)，工時與數量 在「處理工單工時輸入」畫面格式中找出工單，然後按一下「**新增**」。	輸入工時與數量。

設定工時與數量程式 (P311221) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

顯示

此處理選項控制系統是以工單號碼或員工號碼格式，顯示「時間輸入修訂」畫面格式 (W051131A)。

1. 顯示 指定系統是否依員工號碼或工單號碼顯示畫面格式。共有下列值：

空白：員工號碼

1：工單號碼

預設值

下列處理選項控制「工時與數量」程式所使用的單據類型和工單狀態代碼預設值。

1. 輸入與現場活動相關聯的單據類型。 指定使用者定義碼 (UDC) 檔案 00/DT (單據類型) 中，與現場活動關聯的值。單據類型代碼可在「單據類型維護」程式 (P40040) 中定義。

2. 工單狀態代碼 指定將工時與數量記入工單途程時，系統指派給工單的預設工單狀態代碼 (使用者定義碼 00/SS)。若將此處理選項保留空白，系統就不會更新工單狀態代碼。

編輯

下列處理選項控制「工時與數量」程式中的處理，如系統是否執行數量驗證，或是否將良率百分比套用至完成數量。

1. 輸入無法輸入現場活動的狀態代碼。 指定無法輸入現場活動的工單狀態 (使用者定義碼 00/SS)。

2. 數量驗證 指定系統是否驗證完成數量及報廢數量有沒有超過作業數量。

空白：停用數量驗證。

1：啓用數量驗證。

3. 員工工資率 指定系統是否顯示員工工資率。共有下列值：

空白：顯示。

1：不顯示。

4. 將良率套用至完成的數量 指定系統是否將作業良率百分比，套用至使用者在作業時完成的數量。良率百分比會決定報廢數量。共有下列值：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

空白：不套用作業良率百分比。

1：套用作業良率百分比。

版本

下列處理選項控制從「工時與數量」程式呼叫以下程式時，系統所使用的程式版本。

1. 測試結果修訂 (P3711) 指定您要系統使用的「測試結果修訂」程式 (P3711) 版本。

2. 製造排程工作台 (P31225) 指定您要系統使用的「製造排程工作台」程式 (P31225) 版本。

3. 生產狀態 (P31226) 指定您要系統使用的「生產狀態」程式 (P31226) 版本。

4. 工時與數量更新 (R31422) 指定您要系統使用的「工時與數量更新」程式 (R31422) 版本。

交互操作性

下列處理選項控制系統要對傳出工時與數量異動使用何種異動類型，以及系統是否寫入工單標頭的前影像。

1. 工單異動類型 指定在處理匯出異動時，系統使用的工單標頭之預設異動類型。若此處理選項保留空白，系統就不會執行匯出處理。

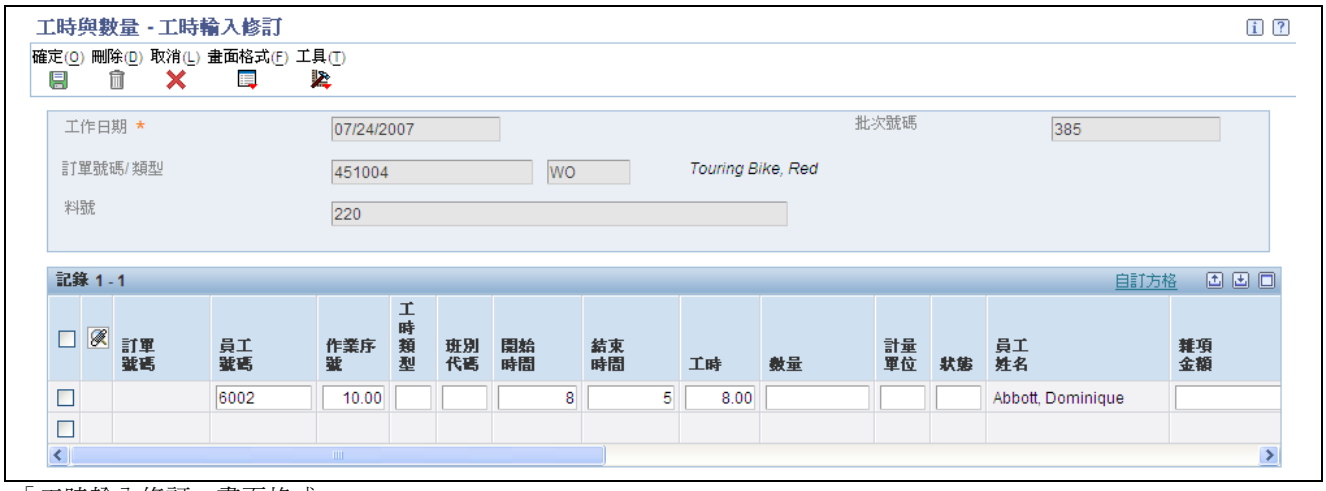
2. 工單標頭前影像 指定系統是否寫入工單標頭的前影像。共有下列值：

1：寫入前影像。

空白：不寫入前影像。

輸入工時與數量

存取「工時輸入修訂」畫面格式。



「工時輸入修訂」畫面格式

作業序號 輸入用來代表連續訂單的訂單號碼。

在途程指示中，是區分料品處理程序中之加工或組裝步驟順序的號碼。您可依作業來追蹤成本與計費工時。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

在物料單中，爲指定在加工或組裝程序中，需要特定元件料件之途程步驟的號碼。在爲料品建立途程指示後，您要定義作業序號。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統會依作業程序，在倒沖入帳/預扣料中使用此號碼。

在工程變更單中，爲區分工程變更中組裝步驟的號碼。

就重複式製造而言，爲指定排程要製造料品之順序的號碼。

「**跳至**」欄位可讓您輸入要開始顯示資訊的作業序號。

您可使用小數，以在現有步驟間新增步驟。例如，使用 12.5 在步驟 12 與 13 之間新增步驟。

這是工單上途程步驟的序號。您必須輸入此號碼。

工時類型

輸入可指出所輸入工時類型的代碼。共有下列值：

1：人力作業工時

2：設定人力工時

3：機器工時

4：完成的數量

5：報廢數量

9：雜項 (例如單件費率紅利)

工時

輸入與各項異動關聯的工時。

數量

使用輸入的計量單位或爲此料品定義的主要計量單位，在「銷售單輸入」中輸入承諾出貨的單位數。

在「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統及「工單工時輸入」程式中，此欄位可以指出完成或報廢數量。數量類型是由輸入的類型代碼決定。

設備編號

輸入代表資產的 ID 代碼。您可以下列其中一種格式輸入 ID 代碼：

1：資產號碼 (由電腦指派的 8 位數數字控制號碼)。

2：單位號碼 (12 位英數字元欄位)。

3：序號 (25 位英數字元欄位)。

每一資產都具有資產號碼。您可使用單位號碼與序號進一步識別資產。若此爲資料輸入欄位，則您輸入的第一個字元代表您進入的是爲系統定義的主要 (預設) 格式，或其他兩種格式中的一種。此欄位第一個位置中的特殊字元 (如 / 或 *)，代表您使用的是何種資產號碼格式。您可在固定資產常數中爲資產號碼格式指定特殊字元。

狀態

輸入「使用者定義碼」31/OS (作業狀態) 中的值，識別當途程中的作業步驟完成時，工單或工程變更單目前的狀態。

員工工資率

輸入在工時輸入期間所擷取、輸入或計算的員工時薪。(另請參閱 GRT、PWRT 及 BRT。)

在「員工主檔」中，這是員工的基本時薪。在「工會費率」檔案中，這則是平均工資率。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

注意： 若您變更此欄位的「資料顯示小數」(DATA DISPLAY DECIMALS) 的值，那麼您也必須對 GRT 欄位進行變更，使其具有和前者完全相同的資料顯示小數。

設備費率

請輸入代碼，代表您要索取的工作費用金額。每件設備都可依據費率代碼而有多種結帳率。設備結帳率最多可由十種不同的費率所組成。例如：

結帳率 = 200

100 費率 1 (所有權元件)

25 費率 2 (作業元件)

50 費率 3 (維護元件)

25 費率 4 (其他成本元件)

當您將工時輸入記入總帳時，系統會在收入科目中，認列每個費率元件的額度。這樣可讓您依成本類型區分設備部分。

注意： 您無須使用費率元件。

原因代碼

輸入「使用者定義碼」42/RC (原因代碼) 中可說明異動目的的值。例如，您可指示要退還料品的原因。

更新工時與數量

本節概述工時與數量更新，並探討如何：

- 更新工時與數量。
- 設定「工時與數量更新」程式 (R31422) 的處理選項。

瞭解工時與數量更新

若要將工時與數量記入「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統，您必須執行「工時與數量更新」程式 (R31422)。此程式以每項工單作業的未計人力單位及金額，更新「工單途程」檔案 (F3112)。此檔案接著提供目前的資料給製造會計程式。資料更新前，如有需要，您可以找出資料並加以變更。在您執行此程式之後，就無法在「時間輸入修訂」畫面格式 (W051131A) 中找到資料。

若您使用「全階倒沖入帳」程式 (P31123) 來輸入工時與數量，數量異動會即時記入。此程式會在途程指示中您指定的時間點上輸入異動。若要記入時數，您還是必須執行「工時與數量更新」程式。系統只會記入目前輸入階段作業中的記錄。因此，若您在輸入異動資料後結束「全階倒沖入帳」畫面格式，您必須在「時間輸入修訂」畫面格式中找到資料並變更記錄，使其與系統一致。

當您從選單執行此批次程式時，可以使用資料選擇來更新尚未記入的記錄。系統會從「工單工時異動」檔案 (F31122) 擷取工時與數量資訊。系統會針對其所更新的每項輸入，在「**已處理代碼**」欄位中輸入 **P**，這樣就不能再次更新記錄。若您從「工時輸入修訂」畫面格式存取更新程式，系統會更新畫面格式中，所選取工單或員工的工時輸入行。系統會在更新後清除畫面格式，所處理的記錄也不會再出現。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

更新工時與數量

在「每日工單報告 - 離散式製造」選單 (G3112) 上，選擇「工時與數量更新」。

設定工時與數量更新程式 (R31422) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

交互操作性

下列處理選項控制傳出工時與數量異動的異動類型，以及對傳出子系統的批次程式呼叫。

1. 異動類型

指定系統在處理傳出異動時，所使用的工時與數量異動類型。若將此處理選項保留空白，系統就不會執行傳出處理。

2. 傳出子系統通用批次引擎

指定在「工時與數量更新」程式 (P31422) 順利處理傳出異動之後，系統是否呼叫子系統。共有下列值：

1：呼叫子系統。

空白：不呼叫子系統。

服務/保固管理

下列處理選項控制「JD Edwards EnterpriseOne 服務管理」的處理。例如，這些處理選項控制系統是否建立日記帳、是否使用彈性會計，以及是否應將訂單號碼當成明細帳欄位中的預設值。

1. 服務/保固管理日記帳分錄

指定系統是否建立「服務/保固管理工單」的日記帳分錄。共有下列值：

1：建立。

空白：不建立。

2. 彈性會計

指定此程式是否搜尋彈性會計規則，以便在「科目分類帳」檔案 (F0911) 中植入成本科目。系統需要使用彈性會計將成本科目附加至日記帳分錄。共有下列值：

1：使用彈性會計。

空白：不使用彈性會計。

3. 總帳日期

指定顯示在日記帳分錄的日期。若將此處理選項保留空白，程式會使用系統日期。

4. 明細帳

指定系統是否使用工單號碼作爲「**明細帳**」欄位的預設值。共有下列值：

1：使用工單號碼作爲預設值。

空白：不提供預設值。

5. 單據類型

指定當您不使用途程時，系統爲額外成本元件的日記帳分錄所輸入的預設單據類型。輸入「使用者定義碼」00/DT (單據類型) 中的值，用以識別單據的來源和目的。若您使用途程，系統會自動指派 IH 單據類型。若此欄位保留空白，系統會使用 IH 單據類型。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

預設值

此處理選項控制將工時與數量記入工單途程時，系統指派給工單的狀態。

1. **工單狀態代碼** 指定將工時與數量記入工單途程時，系統用來更新工單的工單狀態代碼 (使用者定義碼 00/SS)。若將此處理選項保留空白，系統就不會更新工單狀態代碼。

複查狀態與異動

本節概述狀態與異動的複查，並探討如何：

- 執行「工時與數量驗證」報表。
- 複查工時狀態。
- 複查數量狀態。
- 設定「作業數量查詢」程式 (P31124) 的處理選項。

瞭解狀態與異動的複查

在您輸入工時與數量之後，就能透過線上方式或是列印報表來複查資訊。若要在記入工時與數量輸入前先複查，您可使用「工時與數量驗證」程式 (R31322)。接著可以執行「工時與數量更新」程式 (R31422) 記入輸入。

您可以使用「單據時數狀態」程式 (P31121)，顯示爲每項與工單相關聯之作業所輸入的實際機器、人力工時及設定時數。您也可以存取「工單狀態 - 工時修訂」畫面格式，以複查工時的實際、標準和差異值。

您可以使用「工單數量狀態」程式 (P31122) 來顯示爲工單排程作業所輸入的數量，包括每項作業的實際訂購、完成及報廢數量。您也可以存取「數量修訂」畫面格式，以複查數量的實際、標準和差異值。

您可以使用「作業數量查詢」程式 (P31124) 來顯示工單的途程指示、作業數量、完成數量及報廢數量，包括各項作業及整個工單的預測完成數量及良率。您可以使用處理選項來定義預設的開始和截止狀態。

若要在記入工時與數量輸入前先複查，您可使用「工時與數量驗證」程式 (R31322)。

複查工時與數量異動

「工時與數量驗證」程式 (R31322) 可讓您列印報表，其中列出工單的所有人力工時及完成數量。在您將所輸入的工時與數量異動記入「JD Edwards EnterpriseOne 總帳」系統之前，可先列印以複查。您可以在記入異動前，加以變更或更新。記入異動之後，就不能變更。系統會從「工單工時異動」檔案 (F31122) 擷取工時與數量資訊。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來複查工時與數量異動的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
工單狀態 - 工時修訂	W31121B	每日工單報告 - 離散式製造 (G3112)，單據時數狀態 在「處理工單狀態 - 時數」畫面格式上尋找並選取作業，然後按一下「**選取**」。	複查工時狀態。
工單狀態 - 數量修訂	W31122A	每日工單報告 - 離散式製造 (G3112)，工單數量狀態 在「處理工單狀態 - 數量」畫面格式上尋找並選取作業，然後按一下「**選取**」。	複查數量狀態。
作業數量查詢	W31124B	每日工單報告 - 離散式製造 (G3112)，作業數量查詢 在「處理作業數量」畫面格式上尋找並選取工單，然後按一下「**選取**」。	複查作業數量狀態。

執行工時與數量驗證報表

在「每日工單報告 - 離散式製造」選單 (G3112) 上，選擇「工時與數量驗證」。

複查工時狀態

存取「工單狀態 - 工時修訂」畫面格式。

單據號碼/類型 輸入用來識別原始單據的號碼。這可以是發票號碼、工單號碼、銷售單號碼、日記帳分錄號碼等等。

作業序號 輸入用來代表連續訂單的訂單號碼。

在途程指示中，是區分料品處理程序中之加工或組裝步驟順序的號碼。您可依作業來追蹤成本與計費工時。

在物料單中，爲指定在加工或組裝程序中，需要特定元件料件之途程步驟的號碼。在爲料品建立途程指示後，您要定義作業序號。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統會依作業程序，在倒沖入帳/預扣料中使用此號碼。

在工程變更單中，爲區分工程變更中組裝步驟的號碼。

就重複式製造而言，爲指定排程要製造料品之順序的號碼。

「**跳至**」欄位可讓您輸入要開始顯示資訊的作業序號。

您可使用小數，以在現有步驟間新增步驟。例如，使用 12.5 在步驟 12 與 13 之間新增步驟。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

作業狀態 輸入「使用者定義碼」31/OS (作業狀態) 中的值，識別當途程中的作業步驟完成時，工單或工程變更單目前的狀態。

實際機器工時 輸入依據工單所記錄的實際機器工作時數。

差異 輸入與作業相關的差異金額、時數或數量。

複查數量狀態

存取「工單狀態 - 數量修訂」畫面格式。

良率百分比 輸入要分配至各種薪資元素的百分比。根據所呼叫的程式而定，這可能代表各種類型的百分比，如「小費佔總薪資的百分比」。

完成 使用輸入的計量單位或爲此料品定義的主要計量單位，在「銷售單輸入」中輸入承諾出貨的單位數。

在「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統及「工單工時輸入」程式中，此欄位可以指出完成或報廢數量。數量類型是由輸入的類型代碼決定。

標準 輸入受到此交易影響的單位數量。

差異 輸入與作業相關的差異金額、時數或數量。

作業中 輸入實際位於工作中心位階的數量。

報廢 使用所輸入或對此料品定義的主要計量單位，輸入「銷售單」或「工單處理」中已取消的單位數量。

在製造中，這也可以是累計的報廢單位數。

差異報廢 輸入與作業相關的差異金額、時數或數量。

良率百分比 輸入要分配至各種薪資元素的百分比。根據所呼叫的程式而定，這可能代表各種類型的百分比，如「小費佔總薪資的百分比」。

設定作業數量查詢程式 (P31124) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

狀態資訊

1. 開始狀態 輸入「使用者定義碼」31/OS (作業狀態) 中可指出作業狀態的值。在選擇要顯示的工單資訊時，開始作業狀態可作爲起始點。

2. 截止狀態 輸入「使用者定義碼」31/OS (作業狀態) 中可指出作業狀態的值。在選擇要顯示的工單資訊時，截止作業狀態可作爲結束點。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 11 章

處理完工

本節概述完工，並探討如何：

- 完成離散式工單。
- 完成處理工單。
- 完成產率時程表。

瞭解完工

當您完成現場的料品生產時，必須將完工記錄於庫存中。您在「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統中輸入的完工異動，會更新「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統中的料品數量記錄。您可以利用系統提供的程式和處理，來記錄離散式工單、處理工單及產率時程表的完工。

您可以使用「全階倒沖入帳」(P31123) 和「工單完工」(P31114) 程式來輸入工單的完工，並使用「完工工作台」程式 (P3119) 來輸入產率時程表的完工。

若您使用批次控制，可以將完成的料品記錄至現有批次，或是對完成的料品建立新批次，並設定其到期日。系統可以根據您在「料品主檔」(P4101) 或「料品分支/工廠」(P41026) 程式中定義的批次日期計算資訊，計算不同的批次日期，如到期日及生效日期。

當您搭配使用「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」及其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統時，適用這些整合功能：

系統	功能
JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理	您可以使用「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統，追蹤庫存或儲存儲位與現場之間的物料。您可以在整個生產程序中，管理庫存發放和供貨、完成訂單並追蹤訂單數量。若您在料品主檔記錄中爲料品設定次計量單位資訊，則必須同時以主要和次要計量單位輸入已完成的數量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

系統	功能
JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理	若您對使用倉儲控制的分支/工廠進行異動處理，「儲位詳細資料維護」程式 (P4602) 會在您輸入倒沖入帳異動時出現，而系統也會建立內含儲位明細資訊的第二記錄。在這種情況下，請選取儲位明細資訊記錄以進行處理。爲使「儲位明細資訊」檔案 (F4602) 中的數量保持一致，請從畫面格式進行選擇。使用「儲位詳細資料維護」程式，經由此異動程式處理的原始數量，會出現在「全階倒沖入帳」畫面格式的標頭區段。 若所處理的料品具有計量單位結構或儲存貨櫃，系統會將這些資訊輸入至「儲位詳細資料維護」畫面格式的明細區域。雖然您可以置換這些值，系統還是會驗證此資訊是否正確： • 根據「料品主檔」程式 (P4101) 中的計量單位轉換，驗證結構中的主計量單位及所指定的最後層級是否有效。 • 計量單位會由大至小依序顯示。 • 此結構必須造成計量單位間整個數目的轉換。 系統會在這些情況啓用計量單位值： • 每個計量單位只能包含該計量單位的單一部分數量。 • 您只能依據「計量單位群組修訂」畫面格式 (W46096B) 的定義，溢裝盤型計量單位。 當您新增庫存至分支/工廠時，系統總是會顯示「儲位詳細資料維護」畫面格式，除非庫存已移除且儲位中只有一個儲位明細記錄。在這種情況下，數量會從單一儲位明細自動移除。 對於已在「料品分支檔」(F4102) 的記錄中啓動過庫的已完成料品，您可以決定系統是否執行過庫以填入延期交貨。　您也可以指定系統是否對已過庫的料品建立揀料要求。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

系統	功能
工單	您可以在輸入工單完工 (包含完成數量及報廢數量) 時，執行下列動作： • 針對在完工時需要測試的任何料品，存取「輸入測試結果」程式 (P3711) • 複查工單的一般文字 • 針對預設批次、工單和作業狀態設定處理選項 您可以在進行工單的人力和物料倒沖入帳時，執行下列動作： • 針對需要測試的任何料品，存取「輸入測試結果」程式 • 複查父系料品及其作業的一般文字
JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理	若您部分完成從銷售單產生的工單，系統可將銷售單分割成多重銷售單行，以反應出部分供貨。若銷售單並未包含指定供貨，您可以設定「銷售單批次及儲位」處理選項，來以部分完工之後的儲位資訊更新銷售單。您也可以設定處理選項以更新銷售單狀態，不論完成的數量是否爲指定供貨。您也可以回轉部分完工。在這種情況下，系統會再次分割銷售單並建立負數行。

當您完成工單或產率時程表時，系統會執行這些動作：

- 更新「料品儲位檔」(F41021)。
- 將記錄寫入「料品分類帳」檔案 (F4111)。
- 更新「生產成本」檔案 (F3102)。
- 在「工單主檔」(F4801) 中更新未計單位。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "處理製造會計系統", 完工

完成離散式工單

本節概述離散式工單完工，並探討如何：

- 設定「工單完工」程式 (P31114) 的處理選項。
- 完成工單時不倒沖入帳。
- 經由倒沖入帳完成工單。
- 完成多儲位的工單。
- 在完工時發放銷售延期交貨。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 使用驗收途程管理完工。
- 設定「全階倒沖入帳」程式 (P31123) 的處理選項。
- 經由全階倒沖入帳處理工單。
- 完成具有有序元件的工單。

瞭解離散式工單完工

當您完成現場的離散式料品生產時，必須將完工記錄於庫存中。您在「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統中輸入的完工異動，會更新「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統中的料品數量記錄。對於以主計量單位及次計量單位定義的料品，您必須同時以兩種計量單位輸入完成數量。

您可以使用「工單完工」(P31114) 程式來記錄完工。若您已透過手動進行工單物料發放，請執行無倒沖入帳的完工。您可以在整個工單完成時，報告所有料品均已完工，或是在生產處理期間，隨時報告部分完工。您選取的完工報告時間點，視生產週期時間的相關係數而定。您可以依製造料品的性質，報告單次交易的部分完工或全部完工。

當您報告部分完工時，您也可以指出工單的生產階段或進度，並識別生產處理中的延遲。「處理工單完工」畫面格式會顯示工單的完工數量、報廢數量及完成百分比資訊。

當您使用「工單完工」程式時，若您完成的數量多於訂購數量，系統會反白「**完工數量**」欄位，警告您若您完成所指定的數量，將會造成過度完工。您可以完成多儲位的工單。在這種情況下，請輸入您要完成的總數量，然後區分爲多儲位。

若工單之前即有完工存在，系統會在批次、等級或效量及狀態欄位中顯示資訊。另外，當您輸入數量時，系統會在等級或效量及目前狀態下，新增庫存至批次。

在您執行全部或部分訂單完工時，可包含亦可不包含料件的倒沖入帳。若您使用倒沖入帳，可在完工或作業時 (定義爲全階倒沖入帳的結算點) 報告發放異動。若要產生倒沖入帳，材料必須以能啓用料品之倒沖入帳的發放代碼加以設定。

當您在處理選項設定完工臨界值時，系統會根據臨界值規則，更新「工單完工明細」畫面格式中的「**更新狀態**」欄位。若您使用批次控制，您也可以指定完工批次號碼的預設值，如工單號碼或關聯的銷售單號碼。您也可以置換畫面格式中的預設值。

在完工期間發放銷售延期交貨

您可以在「JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理」系統中建立銷售單，系統會自動產生工單以供應訂購料品 (具有 W 行類型的銷售單)。若此銷售單的要求日期不允許料品有足夠的製造時間，訂單數量可在指定了料品階層前置時間的情況下，識別爲延期交貨。在這種情況下，您可以在工單完工期間啓用「發放延期交貨 - 線上」程式 (P42117)，來發放料品的延期交貨。

管理使用驗收途程的完工

若您要在「JD Edwards EnterpriseOne 採購」系統中設定驗收途程，可以在「使用者定義碼」檔案 43/RC (途程代碼) 中，指定途程驗收的唯一代碼名稱，並在「使用者定義碼」43/OC (作業代碼) 中指定作業名稱。若您在「驗收途程定義」程式 (P43091) 的任何更新欄位中輸入 Y，當料品到達指定作業時，系統就會更新「料品儲位檔」(F41021) 中適當的欄位。

系統只會在驗收途程結束時，將料品視爲庫存。您必須在「**更新/現有**」欄位中輸入 Y (是)，系統才會將最後作業指派給途程。系統會針對「**庫存**」欄位已指派爲 Y 的作業，在「**付款**」欄位中指派 Y。

若要指定系統是否經由驗收途程寄送料品，您必須爲各項料品指派途程。請依據料品和/或供應商關係，對料品指派驗收途程。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

在製造料品，供應商必須是 -99999999。然而，當您在「供應商/料品關係」程式 (P43090) 中對「工單完工」設定處理選項時，系統會產生供應商。 處理選項會自動將製造料品設定爲供應商 -99999999，同時避免系統在程式中顯示供應商欄位。

若要尋找驗收途程的狀態，請使用「狀態查詢」程式 (P43250)。 若要檢視步驟的詳細資料，請存取「驗收途程移動」畫面格式。當您在完工中使用驗收途程時，完工數量會在驗收途程完成後，才會更新至 F4801 檔案。

經由全階倒沖入帳處理工單

您可以使用「全階倒沖入帳」程式 (P31123)，依作業及員工輸入完成及報廢的數量。若輸入的數量超過作業中數量，系統會發出錯誤訊息。您在途程指示中對各項作業定義的結算點代碼，可決定要在每個結算點對何種資訊進行倒沖入帳。例如，結算點代碼 B 表示您在作業時發放物料並報告人力。您也可以選取只在特定結算點才對物料或人力進行倒沖入帳。途程指示的最後作業必須以結算點代碼 B 加以設定，以確保所有剩餘的物料及人力均在工單完工前完成報告。倒沖入帳程序可依作業執行這些異動：

- 發放料件至工單
- 輸入工單的工時與數量
- 輸入庫存完工

您可以在處理選項中，將全階倒沖入帳處理設定爲自動執行或是以互動方式執行。若處理設定爲以互動方式執行，當您在「全階倒沖入帳」畫面格式中輸入完工資訊後，系統會顯示這些程式：

- 庫存發放 (P31113)
- 工時與數量 (P311221)
- 工單庫存完工 (P31114)

您可以接受這些程式所顯示的資訊或是加以修訂。例如，當您在「全階倒沖入帳」畫面格式輸入資訊後，「工時輸入修訂」畫面格式會出現，供您檢視作業人力以及完成數量。經由「全階倒沖入帳」建立的記錄會儲存在「工單時間異動」檔案 (F31122) 中，其「已處理代碼」爲 S。系統會自動更新「工單途程」檔案 (F3112)。若您在「時間輸入修訂」畫面格式中新增資訊，則必須執行「工時與數量更新」程式 (R31422) 來更新「工單途程」檔案。這些記錄在「工單工時異動」檔案中的「已處理代碼」爲 P。

完成具有有序元件的工單

當您爲序列元件輸入完工時，可以存取「指派序號」程式 (P3105)，爲每個完成的料品產生序號。另一個是「序號關聯」程式 (P3107)，只有當您將序號控制的元件關聯至序號組件時，才能存取此程式。系統會在「序號關聯」畫面格式上，顯示預先指派的序號及任何備忘批次資訊。

在您產生工單序號之後，請將有序元件與有序組件相互關聯。若要將有序元件關聯至有序組件，請輸入關聯數量。

此外，完工程式還能讓您輸入備忘批次號碼，以便在追蹤組件而同時需要批次及序號時使用。您可以在「料品分支/工廠資訊」畫面格式 (W41026A) 中設定「**需要序號**」欄位，指定系統須驗證備忘批次號碼及序號。

在您完成具有無序元件的工單時，您不能在完成時對組件指派序號。

當您在完工程式中設定適當的處理選項時，系統可讓您使用相同的序號完成多重料品。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

必備條件

在您完成本節中的任務之前，請先執行下列步驟：

- 若您要執行有倒沖入帳的完工，請設定適當的處理選項以存取「庫存發放」程式 (P31113)，並指出要使用何種程式版本。
- 請在完工期間發放銷售延期交貨之前，設定處理選項以呼叫「延期交貨發放」程式 (P42117)，並指出要使用何種程式版本。
- 請在使用驗收途程來管理完工之前，設定處理選項以起始驗收途程處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來完成離散式工單的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
工單完工明細	W31114B	每日工單報告 - 離散式 (G3112)，部分完工或全部完工 在「處理工單完工」畫面格式中尋找並選取工單，然後按一下「**選取**」。	完成工單時不倒沖入帳。
工單完工明細	W31114B	每日工單報告 - 離散式 (G3112)，完工時倒沖入帳 在「處理工單完工」畫面格式中尋找並選取工單，然後按一下「**選取**」。	經由倒沖入帳完成工單。
工單完工明細	W31114B	每日工單報告 - 離散式 (G3112)，部分完工 在「處理工單完工」畫面格式中尋找並選取工單，然後按一下「**選取**」。	完成多儲位的工單。
工單完工明細	W31114B	每日工單報告 - 離散式 (G3112)，全部完工 在「處理工單完工」畫面格式中尋找並選取工單，然後按一下「**選取**」。	在完工時發放銷售延期交貨。
供應商/料品關係	W43090B	驗收途程 (G43A14)，途程/分析修訂 在「處理供應商/料品關係」畫面格式中尋找並選取分支/工廠，然後按一下「**選取**」。	使用驗收途程管理完工。
全階倒沖入帳	W31123A	每日工單報告 - 離散式 (G3112)，全階倒沖入帳 在「處理工單號碼」畫面格式中尋找並選取工單，然後按一下「**選取**」。	經由全階倒沖入帳處理工單。
工單完工明細	W31114B	在「處理工單完工」畫面格式中尋找並選取工單。	完成具有有序元件的工單。

設定工單完工程式 (P31114) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

這些處理選項控制當您完成庫存時，系統所使用的預設單據類型。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1. 庫存完成單據類型 輸入庫存完成的預設單據類型。從「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 所有單據) 中選取單據類型。

2. 庫存報廢單據類型 輸入庫存報廢異動的預設單據類型。從「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 所有單據) 中選取單據類型。

編輯

這些處理選項控制系統在完工處理期間，呼叫處理 (如發放及驗收途程) 的方式。

1. 倒沖入帳 指定系統是否根據完成數量，發放物料至「用料表」。您也可以指定系統要以互動模式或自動模式發放物料。若處理選項設定爲 1 或 2，則必須在「版本」頁籤上指定「工單庫存發放」程式 (P31113) 的版本。共有下列值：

空白：系統不發放物料至「用料表」。

1：顯示「工單發放」畫面格式。

2：自動執行「工單發放」。

2. 驗收途程 指定系統是否起始驗收途程處理。此動作可在數量移至存貨前，讓庫存完工進入審查模式。

若要啓動料品的驗收途程，必須透過「供應商/料品關係」程式 (P43090)，爲料品指派途程。製造之最終產品的供應商必須列示爲 -99999999。共有下列值：

空白：不起始驗收途程。

1：起始驗收途程。

3. 置換批次號碼 指定系統是否允許您置換批次號碼。若將此處理選項保留空白，且您未執行工單的其他完工，批次號碼欄位將不受保護。若您執行工單的任何完工，系統就會保護批次號碼。系統會針對該工單的初次完工及所有其他部分完工使用批次號碼。不過，若您將此處理選項設定爲 1，您就能置換批次號碼，即使您已執行工單的部分完工。共有下列值：

空白：不允許。

1：允許。

4. 庫存量是負數 指定當完成的物料使庫存量變成負數時，系統是否顯示錯誤訊息。共有下列值：

空白：不顯示錯誤訊息。

1：顯示錯誤訊息。

5. 輸入 '1' 以起始「在製品重估」(R30837) 指定系統是否呼叫「在製品重估」程式 (R30837)，調整工作在進展中的數量以反應成本變更。共有下列值：

空白：不起始「在製品重估」。

1：起始「在製品重估」。

6. 輸入暫停代碼需求 根據元件料品的批次狀態，指定製成品批次是否需要批次狀態代碼。若用來製造製成品的任何元件料品具有非空白的批次狀態，系統將通知使用者。共有下列值：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

空白：您無需輸入製成品批次的批次狀態代碼。

1：您可以選擇輸入製成品批次的批次狀態代碼。

2：您必須輸入製成品批次的批次狀態代碼。

工單狀態

這些處理選項控制您可以指派給部分及完全完工之工單的狀態。您也可以將狀態定義爲臨界值，在此臨界值之外，系統就不執行完成處理。

1. 部分工單狀態代碼 指定您要系統指派給部分完成之工單的狀態代碼。只要完成數量少於完成臨界值處理選項所指定的百分比，系統就會將工單視爲僅部分完成。若將此處理選項保留空白，系統就不會自動更新狀態。

2. 完成狀態代碼 指定系統指派給完成工單的狀態代碼。若將此處理選項保留空白，系統不會自動變更狀態。只要完成數量大於或等於「完工臨界值」處理選項所指定的百分比，系統會將工單視爲已完成。

3. 完工臨界值 指定系統將工單視爲已完成的臨界值百分比。例如，若您輸入 95，系統會在工單數量完成百分之 95 時，將工單狀態設爲已完成。若您將臨界值指定爲零，系統會在工單數量完成百分之百時，將工單狀態設爲已完成。若完成數量未達臨界值，系統會將工單狀態設爲部分完成。若附上相關銷售單或者工單爲過庫，則會忽略所有小於百分之百的臨界值。

4. 工單狀態限制 指定工單狀態代碼 (00/SS)，在此代碼或此代碼之外，系統無法執行「工單完工」程式 (P3114)。例如，若處理選項設定爲狀態 95，且工單已達此狀態，這時若您試圖爲該工單執行「完工」，系統就會產生錯誤訊息。若將此處理選項保留空白，系統就會處理任何狀態下的工單。

批次暫停碼

這些處理選項控制系統會將完工處理至哪些批次暫停碼。您最多可以輸入五個批次暫停碼。

若您在這些任何欄位輸入星號，系統會將完工處理至所有暫停批次。此外，若將這些欄位保留空白，系統不會將完工處理至任何暫停批次。

1. 批次暫停碼 #1 至 5. 批次暫停碼 #5 從五個批次暫停碼中，指定系統要將完工處理至哪一個批次暫停碼。輸入暫停碼、星號，或是將這些處理選項保留空白。若您輸入暫停碼，系統會將完工處理至該暫停碼。若您輸入星號，系統會將完工處理至所有暫停批次。若將這些處理選項保留空白，系統不會將完工處理至任何暫停批次。

銷售單

這些處理選項控制系統在處理與銷售單關聯的完工時所需要的資訊。

1. 工單批次及儲位預設值 指定系統對完工批次號碼及完工儲位使用的號碼。共有下列值：

1：以銷售單號碼作爲完工批次號碼。

2：以銷售單號碼作爲完工儲位，以銷售單行號碼作爲完工批次號碼。

3：以工單號碼作爲完工批次號碼。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

2. 銷售單批次及儲位 指定系統是否更新相關的銷售單，其方式是將庫存供貨至相關銷售單、當發生部分完工時分割銷售單明細行，以及從工單更新批次號碼及儲位號碼欄位。共有下列值：

空白：不更新。

1：更新。

3. 更新銷售單下一狀態 指定銷售單的預設下一狀態代碼。只有當「更新銷售單下一狀態」處理選項設定爲更新時，系統才會使用此處理選項。

輸入「使用者定義碼」40/AT (活動/狀態代碼) 中的狀態代碼。若將此處理選項保留空白，系統將使用訂單活動規則中的銷售單下一狀態。

4. 置換下一狀態 指定系統是否更新銷售單的「下一狀態」。共有下列值：

空白：系統不更新「下一狀態」。

1：系統更新「下一狀態」。

5. 顯示延期交貨發放畫面格式 指定系統是否針對已完成的延期交貨料品呼叫「延期交貨發放」程式 (P42117)。您可以使用此程式來檢視延期交貨的料品，並選擇立即出貨。您也可以排定現有延期交貨的優先順序。若您在此處理選項中輸入 1，請使用「版本」頁籤上的「延期交貨發放版本」處理選項，指定要使用哪個版本的「延期交貨發放」程式。共有下列值：

空白：不呼叫「延期交貨發放」程式。

1：呼叫「延期交貨發放」程式。

程序式製造

這些處理選項控制系統是否啓用未計劃的聯產品及副產品，以及系統是否個別發放或一起發放聯產品及副產品。

1. 允許未計劃的聯/副產品 指定系統是否處理未計劃之聯產品及副產品的完工。共有下列值：

空白：不處理。

1：處理。

2. 發放材料至聯/副產品 指定材料要發放至處理料品，還是至系統所完成的每個聯產品或副產品。只有當「倒沖入帳」選項設定爲要呼叫「工單庫存發放」程式 (P31113) 時，才會使用此處理選項。共有下列值：

空白：處理料品。

1：聯產品及副產品。

注意： 若您選取 1，則可追蹤批次至最終產品。

序號

這些處理選項控制當您將序號附加至工單時，系統要如何處理庫存完工。

1. 允許重複的批次序號 指定系統是否複製存在於系統中的批次號碼和/或序號。共有下列值：

空白：不要複製批次號碼或序號。

1：複製批次號碼及序號。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

2. 單據類型 指定系統用於序號發放的預設單據類型。單據類型列出在「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 所有單據) 中。若此處理選項保留空白，系統將以 IM (物料記帳到工單) 爲預設值。

倉儲管理

這些處理選項控制與「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」系統整合相關的資訊。

1. 入庫要求 指定是否處理入庫要求。在模式 2，您必須在「版本」頁籤的「儲位選擇動因」處理選項 (R46171) 上，指定系統所使用的子系統程式版本。共有下列值：

空白：系統不處理入庫要求。

1：系統僅處理入庫要求。

2：系統在存取子系統時才處理入庫要求。

2. 識別牌照號碼產生方法 指定應使用何種識別牌照號碼產生方法。共有下列值：

00：使用識別牌照常數。

01：手動輸入。

02：建立使用者定義的公式。

03：建立「電子產品代碼 (EPC)」號碼。

3. 建立預設的計量單位結構 指定要使用何種「計量單位結構」，以自動建立識別牌照號碼。若要建立料品計量單位的識別牌照，該計量單位在「料品計量單位定義」(P46011) 應用程式中的識別牌照標誌必須開啓。共有下列值：

1：使用預設的料品「計量單位結構」，除了高於異動計量單位的階層以外。

空白：使用預設的料品計量單位結構。

4. 指派料品至識別牌照視窗 (P46L30) 指定系統是否自動顯示「指派/移除料品至識別牌照」(W46L30B) 畫面格式。只有當您在倉儲管理系統中使用識別牌照功能，且識別牌照號碼不是由「系統值」自動產生的情況下，才適用此處理選項。

空白：不自動顯示。

1：自動顯示。

過庫

這些處理選項控制過庫處理。

1. 過庫 指定系統是否執行隨機過庫和/或計劃過庫。只有在料品分支/工廠記錄中已啓動過庫代碼的料品，系統才會對其執行計劃過庫。共有下列值：

空白：不使用過庫。

1：使用隨機過庫 (僅用於倉儲料品)。

2：使用計劃過庫。

3：同時使用隨機及計劃過庫。

2. 計劃過庫的揀料要求 指定系統是否在執行計劃過庫時，建立揀料要求。共有下列值：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

空白：不建立揀料要求。

1：建立揀料要求。

2：建立揀料要求，並經由子系統加以處理。

3. 置換銷售單的下一狀態 指定銷售單的預設下一狀態代碼。只有在執行計劃過庫時，系統才使用此處理選項。

輸入「使用者定義碼」40/AT (活動/狀態代碼) 中的狀態代碼。若將此處理選項保留空白，系統將使用訂單活動規則中的銷售單下一狀態。

4. 開始銷售單狀態 指定工單完工期間的過庫的開始銷售單狀態。只有在執行計劃過庫時，系統才使用此處理選項。

5. 截止銷售單狀態 指定工單完工期間的過庫的截止銷售單狀態代碼。只有在執行計劃過庫時，系統才使用此處理選項。

版本

這些處理選項控制系統在完工處理時使用這些程式的版本。

1. 工單輸入 (P48013) 指定當您從「工單完工明細」畫面格式呼叫「工單輸入」程式 (P48012) 時，使用的程式版本。版本會控制程式顯示資訊的方式。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

2. 工單發放版本 (P31113) 指定系統使用的「工單發放」程式版本。只有當「工單發放」設定爲執行時，系統才會要求此處理選項。

若將此欄位保留空白，系統將使用程式的 ZJDE0001 版本。此版本控制「工單發放」程式如何顯示資訊。

3. 測試結果修訂 (P3711) 指定當您從「工單完工明細」畫面格式呼叫「測試結果修訂」程式 (P3711) 時，使用的程式版本。版本會控制程式顯示資訊的方式。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

4. 在製品重估 (R30837) 指定系統使用的「在製品重估」程式 (R30837) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

5. 揀料要求版本 (R46171) 指定系統在計劃過庫期間，用來建立揀料要求時使用的「儲位選擇動因」程式 (R46171) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

6. 儲位選擇動因版本 (R46171) 指定要使用的「儲位選擇動因」程式 (P46171) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。版本會控制程式顯示資訊的方式。

7. 延期交貨發放版本 (P42117) 指定系統要使用何種「延期交貨發放」程式 (P42117) 版本，來完成延期交貨料品的庫存。此版本控制「延期交貨發放」程式顯示資訊的方式。若「銷售單」頁籤上的「顯示延期交貨發放畫面格式」處理選項設定爲 1，則請輸入版本。若將此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

8. 缺料工作台 (P3118) 指定當您從「工單完工明細」畫面格式呼叫「缺料修訂」程式 (P3118) 時，使用的程式版本。版本會控制程式顯示資訊的方式。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

交互操作性

這些處理選項控制系統在處理匯出異動及識別傳出子系統時，使用的預設異動類型。

1. **異動類型** 輸入系統用於傳出交互操作性處理的異動類型。異動類型列在「使用者定義碼」00/TT (異動類型) 中。系統會在完成工單時，將對異動指派異動類型。若將此處理選項保留空白，系統將不會執行傳出交互操作性處理。

2. **呼叫傳出子系統** 指定系統是否在「工單完工」程式 (P31114) 順利處理傳出異動之後啓動子系統。共有下列值：

   空白：不啓動。

   1：啓動。

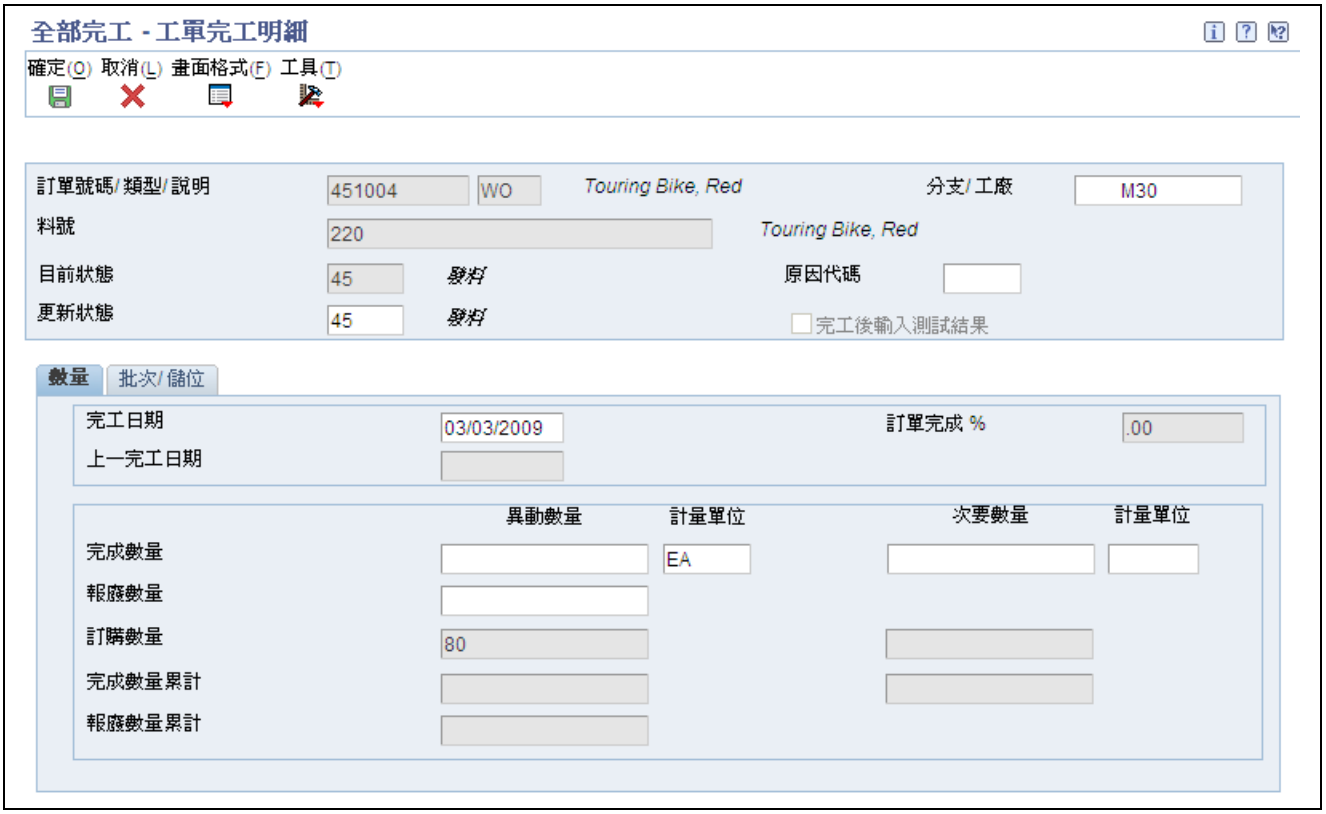
3. **工單標頭前影像** 指定系統是否寫入工單標頭的前影像。共有下列值：

   1：包含影像。

   空白：不包含影像。

完成工單時不倒沖入帳

存取「工單完工明細」畫面格式。



「工單完工明細」畫面格式

數量

選取「數量」以完成這些欄位：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

完成的次要數量 以次要計量單位輸入已完成的單位數量。

若您完成的料品在料品主檔記錄中是以次計量單位設定，則必須完成「**完成的次要數量**」欄位。

批次/儲位

選取「批次/儲位」頁籤以完成這些欄位：

儲位 輸入倉儲中您用來驗收庫存的區域。儲位格式爲使用者定義，並且您可爲每個分支/工廠輸入儲位格式。

請注意：若您已在「分支/工廠常數」程式 (P41001) 中啓動「**儲位控制**」選項，那麼您只能將工單完成至您在「儲位主檔」程式 (P4100) 中定義的儲位。

批次/序號 輸入可代表批次或序號的號碼。批次是指一組具有類似特性的料品。

您也可以設定適當的處理選項，將銷售單或工單號碼當作此畫面格式上的批次號碼的預設值。

若您將料品完成至現有批次，批次到期日及生效日會從批次主檔記錄植入。您也可以使用「工單完工明細」上的「批次日期置換」畫面格式功能表來輸入適當的批次日期。

經由倒沖入帳完成工單

存取「工單完工明細」畫面格式。

若要經由倒沖入帳完成工單：

1. 在「工單完工明細」上，選取「數量」頁籤，並完成這些欄位：
   - 完成數量
   - 完成的次要數量

     若您完成的料品在料品主檔記錄中是以次計量單位設定，則必須完成「**完成的次要數量**」欄位。
2. 完成這些選填欄位：
   - 報廢數量
   - 完成日期

     您可以手動輸入父系料品的報廢數量。您可以進行適當設定，使系統利用物料單及途程中定義的報廢或良率百分比，自動計算報廢。
3. 若要在主要儲位以外的儲位完成工單，請選取「批次/儲位」頁籤，完成「**儲位**」欄位，並按一下「**確定**」：
4. 若您要對批次控制的料品建立新批次，請完成「**批次/序號**」欄位：
5. 按一下「**確定**」。
6. 請在「庫存發放修訂」上複查發放數量，然後按一下「**確定**」以發放物料。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

完成多儲位的工單

存取「工單完工明細」畫面格式。

若要完成多儲位的工單：

1. 在「工單完工明細」上，選取「數量」頁籤，並完成這些欄位：
   - 完成數量
   - 完成的次要數量

     若您完成的料品在料品主檔記錄中是以次計量單位設定，則必須完成「**完成的次要數量**」欄位。
2. 完成這些選填欄位：
   - 報廢數量
   - 完成日期

     您可以手動輸入處理料品的報廢數量。您可以進行適當設定，使系統利用物料單及途程中定義的報廢或良率百分比，自動計算報廢。
3. 若要完成多儲位的數量，請選取「畫面格式」選單中的「多儲位」。
4. 在「選取多儲位」上，針對您要完成父系料品的所有儲位完成這些欄位：
   - 數量
   - 儲位
5. 完成可選的「**批次/序號**」欄位：
6. 按一下「**確定**」。
7. 在「工單完工明細」上，按一下「**確定**」。

在完工期間發放銷售延期交貨

存取「工單完工明細」畫面格式。

若要在完工期間發放銷售延期交貨：

1. 在「工單完工明細」上，選取「數量」頁籤，並完成這些欄位：

   若您完成的料品在料品主檔記錄中是以次計量單位設定，則必須完成「**完成的次要數量**」欄位。
2. 完成此可選「**報廢數量**」欄位：

   您可以手動輸入父系料品的報廢數量。您可以進行適當設定，使系統利用物料單及途程中定義的報廢或良率百分比，自動計算報廢。
3. 若要在主要儲位以外的儲位完成工單，請選取「批次/儲位」頁籤，完成「**儲位**」欄位，並按一下「**確定**」：
4. 在「處理延期交貨」上複查資訊。

   若可用數量加上驗收數量足以應付部分或全部的延期交貨，系統會在「發放延期交貨」的「出貨數量」欄位中，輸入該訂單的數量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

延期交貨數量 在「JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理」或「工單處理」中，以所輸入或是爲料品定義的主計量單位，輸入延期交貨的單位數量。

使用驗收途程管理完工

存取「供應商/料品關係」畫面格式。



「供應商/料品關係」畫面格式

正常途程代碼 輸入「使用者定義碼」(UDC) 檔案 43/RC (途程代碼) 中，可識別驗收途程的值。每一個驗收途程由一系列作業組成，供系統將料品導入驗收。

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 採購管理 9.0 導入手冊, "使用驗收處理", 輸入驗收

設定全階倒沖入帳程式的處理選項 (P31123)

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

這些處理選項可讓您識別部分或全部完工的作業狀態，以及工單狀態、員工號碼及班別代碼的預設值。

1. 部分完工的作業狀態。 指定在途程的此項作業步驟中當數量已部分完成時，行的預設作業狀態。

2. 全部完工的作業狀態代碼。 指定在數量完全完成的時間點時的預設作業狀態。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

3. 工單狀態代碼 指定系統全階倒沖入帳異動之後所更新之工單標頭的預設狀態代碼。此值一律會取代「工單庫存發放」(P31113)、「工單時間輸入」(P311221) 或「工單完工」(P31114) 程式所設定的任何狀態。

4. 員工號碼 指定在「全階倒沖入帳」畫面格式的詳細資料區域中，系統要用來當作預設值的員工號碼 (AN8)。若將此處理選項保留空白，詳細資料區域中的「**員工號碼**」欄位會保留空白。

5. 班別代碼 指定在「全階倒沖入帳」畫面格式的標頭區域中，系統要用來當作預設值的班別代碼。若將此處理選項保留空白，標頭區域中的「**班別代碼**」欄位會保留空白。

處理程序

這些處理選項控制當您執行「全階倒沖入帳」程式時，系統是否顯示互動處理的畫面格式。您也可以指定系統是否將作業良率百分比套用至完成的數量。

1. 工單完工 指定「全階倒沖入帳」程式 (P31123) 如何處理工單完工。若完工爲自動處理，「全階倒沖入帳」程式會完成「全階倒沖入帳」方格中指定的數量。若您計劃將數量完成至不同儲位、批次或序號，請以互動模式處理「工單完工」程式 (P31114)。共有下列值：

空白：程式呼叫「工單完工」程式來進行互動處理。

1：程式自動處理工單完工。

2. 工單發放 指定「全階倒沖入帳」(P31123) 以何種方式處理工單的庫存發放。若「工單庫存發放」程式 (P31113) 爲自動執行，則「全階倒沖入帳」程式將根據發放類型代碼，發放「全階倒沖入帳」方格中指定的數量。若您計劃發放的數量並非標準計算數量，請以互動模式處理「工單庫存發放」程式 (P31113)。共有下列值：

空白：程式會呼叫「工單庫存發放」程式來進行互動處理。

1：程式自動將庫存發放處理至工單。

3. 工時與數量畫面格式 指定「全階倒沖入帳」程式 (P31123) 如何處理工時與數量異動。若工時與數量異動爲自動處理，「全階倒沖入帳」程式將在「工單工時異動」檔案 (F31122) 中建立標準異動。若您計劃輸入標準工時與數量以外的工時與數量，請以互動模式處理「工單時間輸入」程式 (P311221)。共有下列值：

空白：程式呼叫「工時與數量」程式來進行互動處理。

1：程式自動處理工時與數量異動。

4. 將良率套用至完成的數量 指定系統是否將作業良率百分比，套用至使用者在作業時完成的數量。良率百分比會決定報廢數量。共有下列值：

空白：不套用作業良率百分比。

1：套用作業良率百分比。

編輯

這些處理選項控制系統是否將作業中數量與完成及報廢數量相互比較，此外也定義可執行「全階倒沖入帳」程式的工單狀態。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1. 驗證作業中數量 指定完成數量加上報廢數量不得超過作業中數量。共有下列值：

空白：不驗證作業的數量。

1：驗證作業的數量。

2. 工單狀態限制 指定工單狀態代碼 (00/SS)，在此代碼或此代碼之外，系統無法執行「全階倒沖入帳」程式。例如，若處理選項設定爲 95，而工單已達狀態 95，這時若您試圖在該工單上執行「全階倒沖入帳」，系統將產生錯誤訊息。

版本

這些處理選項控制從「全階倒沖入帳」程式呼叫這些程式時，系統所使用的程式版本：

1. 工時與數量 (P311221) 指定系統在報告特定工單之途程步驟的人力工時、機器工時及數量時，所使用的「工單工時輸入」程式 (P311221) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

2. 工單發放 (P31113) 指定系統在報告從庫存發放至工單的物料時，所使用的「工單庫存發放」程式 (P31113) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

3. 工單完工 (P31114) 指定系統使用的「工單完工」程式 (P31114) 版本來完成從工單到庫存的料品製造。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

4. 測試結果修訂 (P3711) 指定當您從「全階倒沖入帳」畫面格式呼這個程式 (P3711) 時，系統使用的程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

5. 排程工作台 (P31225) 指定當您從「全階倒沖入帳」畫面格式呼叫「製造排程工作台」程式 (P31225) 時，系統使用的程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

6. 工單輸入 (P48013) 指定當您從「全階倒沖入帳」畫面格式呼叫「工單輸入」程式 (P48012) 時，系統使用的程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

交互操作性

這些處理選項控制系統用於傳出處理的工單異動類型，以及是否包含工單標頭的前影像。

1. 工單異動類型 指定系統在處理匯出異動時，使用的工單標頭預設異動類型。若將此處理選項保留空白，系統不會執行匯出處理。

2. 工單標頭前影像 指定系統是否寫入工單標頭的前影像。共有下列值：

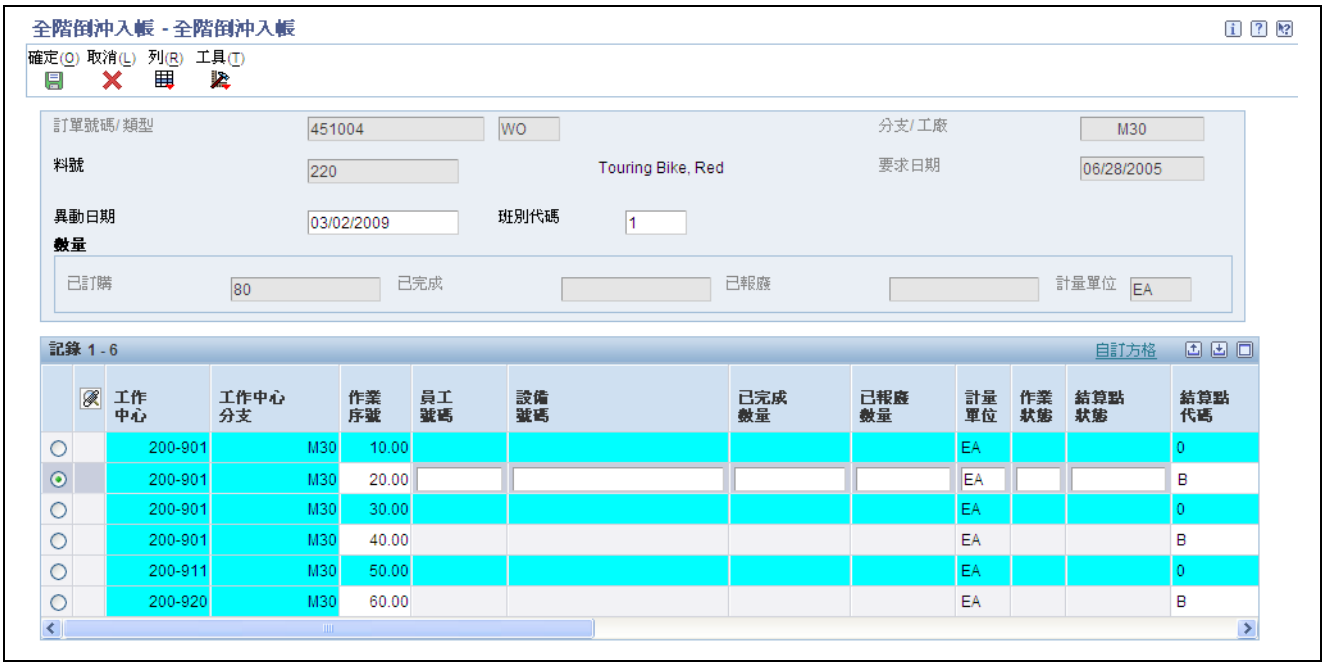
1：寫入前影像。

空白：不寫入前影像。

經由全階倒沖入帳處理工單

存取「全階倒沖入帳」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「全階倒沖入帳」畫面格式

在「全階倒沖入帳」畫面格式上，定義爲結算點的作業會以反轉影像顯示。

若要經由全階倒沖入帳處理工單：

1. 在「全階倒沖入帳」上完成這些欄位：
   - 異動日期
   - 班別代碼
2. 完成方格區域中結算點作業的這些欄位：
   - 員工號碼
   - 完成數量
   - 作業狀態

   若您已在處理選項中定義班別代碼、員工號碼及作業狀態的預設值，則無須在這些欄位輸入值。
3. 完成可選的「**結算點狀態**」欄位，然後按一下「**確定**」：

   若作業的結算點代碼指出物料應延期交貨，則會顯示「庫存發放修訂」畫面格式。
4. 在「庫存發放修訂」上接受或修訂發放數量，然後按一下「**確定**」。

   若作業的結算點代碼指出人力應倒沖入帳，則會顯示「時間輸入修訂」畫面格式。
5. 在「時間輸入修訂」上複查這些欄位，然後按一下「**確定**」：
   - 員工號碼
   - 作業序號
   - 工時類型
   - 工時
   - 數量

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 計量單位
- 狀態

「時間輸入修訂」畫面格式會顯示在「全階倒沖入帳」程式中建立的記錄。系統會以此資訊更新「工單途程」檔案 (F3112)。您可以在「時間輸入修訂」上，新增工時及數量資訊。

6. 請在最後一個結算點完成步驟 1 至 5。

「工單完工明細」畫面格式會顯現。

7. 請複查完工資訊，然後按一下「**確定**」。

異動日期 輸入在系統中輸入訂單的日期。此日期決定系統用於庫存定價的有效層級。

班別代碼 輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的一個值，來識別日常工作班別。

在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統中，您可使用班別代碼以新增百分比或金額至工時卡上的時薪。

針對 JD Edwards EnterpriseOne 薪資與工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。

作業狀態 輸入「使用者定義碼」31/OS (作業狀態) 中的值，識別當途程中的作業步驟完成時，工單或工程變更單目前的狀態。

結算點狀態 輸入可指出作業應結轉至完成或部分完成狀態的代碼。共有下列值：

空白：不報告

P：部分完成

C：完成

完成具有有序元件的工單

存取「工單完工明細」畫面格式。

若要完成具有有序元件的工單：

1. 在「工單完工明細」上，選取「數量」頁籤，並完成這些欄位：
   - 完成數量
   - 完成的次要數量

   若您完成的料品在料品主檔記錄中是以次計量單位設定，則必須完成「**完成的次要數量**」欄位。
2. 完成這些選填欄位：
   - 報廢數量
   - 完成日期

   在有序料品，一次只能完成一個料品。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

3. 若您知道序號，請選擇「批次/儲位」頁籤，接著完成「**批次/序號**」欄位：
4. 若您不知道序號，則請選擇「畫面格式」選單中的「序號」：
5. 在「處理工單序號」上選擇一個號碼、按一下「**選取**」，然後前往步驟 9。
   若序號清單並未出現，則必須從「畫面格式」選單中選擇「修訂」來產生。
6. 在「序號修訂」上，從「畫面格式」選單中選取「批次/序號產生」。
   系統將對工單上的所有料品產生足夠的序號。
7. 按一下「**確定**」，使清單回到「處理工單序號」。
8. 在「處理工單序號」上選擇您所要的序號，然後按一下「**選取**」。
9. 若要在主要儲位以外的已知儲位完成工單，請完成「**儲位**」欄位，然後按一下「**確定**」：
10. 選取「畫面格式」選單中的「批次/序號關聯」。
11. 在「序號關聯」上，從「畫面格式」選單中選取「發放料品」。
12. 在「處理序列化發放的料品」上，選取要與有序組件關聯的元件，然後按一下「**選取**」。
13. 在「序號關聯」上按一下「**確定**」。
14. 在「處理工單完工明細」上按一下「**確定**」。

完成處理工單

本節概述處理工單完工、列出必備條件，並探討如何：

- 完成處理工單時不倒沖入帳。
- 經由倒沖入帳完成處理工單。
- 爲聯產品及副產品設定資源百分比。
- 在完工時發放銷售延期交貨。
- 經由全階倒沖入帳處理處理工單。

瞭解處理工單完工

當您完成現場的處理料品生產時，必須將完工記錄於庫存中。您在「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統中輸入的完工異動，會更新「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統中的材料數量記錄。

您使用「全階倒沖入帳」(P31123) 或「工單完工」(P31114) 程式來報告完工。請使用上述程式來執行這兩種功能的其中一種：

- 在整個工單完工時，將所有聯產品及副產品報告爲已完成
- 在整個生產處理期間，在部分完工時提出報告。

您選擇報告完工的時間點，視程序、所生產的聯產品與副產品，以及生產週期時間而定。您可以依製造料品的性質，報告單次交易的部分完工或全部完工。當您報告部分完工時，您也可以指出工單的生產階段或進度，並識別生產處理中的延遲。

當您使用「工單完工」程式時，若您完成的數量多於訂購數量，系統會反白「**完工數量**」欄位，警告您若您完成所指定的數量，將會造成過度完工。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

若工單之前即有完工存在，系統會在批次、等級或效量及狀態欄位中顯示資訊。另外，當您輸入數量時，系統會在等級或效量及目前狀態下，新增庫存至批次。「處理工單完工」畫面格式會顯示工單的完工數量、報廢數量及完成百分比資訊。

在您執行全部或部分的處理訂單完工時，可包含亦可不包含對材料的倒沖入帳。在您使用倒沖入帳時，可以在處理程序的聯產品與副產品製造完成後，報告您在此處理程序中使用之材料的發放異動。若要產生倒沖入帳，材料必須以能啓用倒沖入帳之發放代碼加以設定。

當您在處理選項設定完工臨界值時，系統會根據臨界值規則，更新「工單完工明細」畫面格式中的「**更新狀態**」欄位。當您使用批次控制時，您也可以指定完工批次號碼的預設值，如工單號碼或關聯的銷售單號碼。您也可以置換畫面格式中的預設值。

爲聯產品及副產品設定資源百分比

使用「聯/副產品修訂」畫面格式，指出應個別發放至聯產品及副產品的材料百分比。

在完工期間發放銷售延期交貨

您可以在「JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理」系統中建立銷售單，此系統會自動產生工單以供應訂購料品 (具有 W 行類型的銷售單)。若此銷售單的要求日期不允許料品有足夠的製造時間，訂單數量可在指定料品前置時間的情況下，識別爲延期交貨。在這種情況下，您可以在工單完工期間選擇執行「發放延期交貨 - 線上」程式 (P42117)，來發放料品的延期交貨。

經由全階倒沖入帳處理處理工單

您可以使用「全階倒沖入帳」程式 (P31123)，依作業及員工輸入完成及報廢的數量。若輸入的數量超過作業中數量，系統會發出錯誤訊息。您在途程指示中對各項作業定義的結算點代碼，可決定要在每個結算點對何種資訊進行倒沖入帳。例如，結算點代碼 B 表示您在作業時發放物料並報告人力。您也可以選取只在特定結算點才對物料或人力進行倒沖入帳。途程指示的最後作業必須以結算點代碼 B 加以設定，以確保所有剩餘的物料及人力均在處理工單完工前報告完畢。倒沖入帳程序可依作業執行這些異動：

- 發放料件至處理工單
- 記錄處理工單的時數與數量
- 記錄庫存完工

您可以在處理選項中，將全階倒沖入帳處理設定爲自動執行或是以互動方式執行。若您將處理設定爲以互動方式執行，當您在「全階倒沖入帳」畫面格式中輸入完工資訊後，系統會顯示這些程式：

- 庫存發放 (P31113)
- 工時與數量 (P311221)
- 工單完工 (P31114)

您可以接受畫面格式顯示的資訊或是加以修訂。例如，當您在「全階倒沖入帳」畫面格式輸入資訊後，會顯示「工時輸入修訂」畫面格式，供您複查記錄的作業人力以及完成數量。經由「全階倒沖入帳」建立的記錄會儲存在「工單時間異動」檔案 (F31122) 中，其「已處理代碼」爲 S。系統會自動更新「工單途程」檔案 (F3112)。若您在「時間輸入修訂」畫面格式中新增資訊，則必須執行「工時與數量更新」程式 (R31422) 來更新「工單途程」檔案。這些記錄在「工單工時異動」檔案中的「已處理代碼」爲 P。

若系統的作業具有中間產品，則畫面格式的所有數量都會以該中間產品的計量單位顯示。當系統完成數量時，會將該數量從作業中扣除並新增至下一作業。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

必備條件

在您完成本節中的任務之前，請先執行下列步驟：

- 在完成處理工單之前：
- 設定適當的處理選項以存取「庫存發放」程式 (P4112)，並指出所要使用的程式版本。
- 設定適當的處理選項來個別發放每種聯產品及副產品的材料，讓未計劃的聯產品及產品能夠完成。
- 請在完工期間發放銷售延期交貨之前，設定處理選項以呼叫「延期交貨發放」程式 (P42117)，並指出要使用的版本。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來完成處理工單的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
工單完工明細	W31114B	每日工單報告 - 連續式 (G3114)，部分完工，全部完工或完工時倒沖入帳。 在「處理工單完工」畫面格式中尋找並選取工單，然後按一下「**選取**」。	指定處理料品。
聯/副完工修訂	W31115F	在「工單完工明細」畫面格式上指定處理料品，然後按一下「**確定**」。	完成處理工單。
庫存發放修訂	W31113A	經由倒沖入帳完成處理工單之後，請在「聯/副完工修訂」畫面格式上按一下「**確定**」。	請在經由倒沖入帳完成處理工單之後，複查發放數量。
聯/副產品修訂	W3002PA	每日產品資料管理 -程序式製造 (G3012)，輸入/變更處理程序 在「處理途程作業」畫面格式中，找出分支/工廠的料品，然後選取作業，並按一下「**選取**」。 在「輸入處理程序資訊」畫面格式中，從「畫面格式」選單選取「**聯/副產品修訂**」。	爲聯產品及副產品設定資源百分比。
處理延期交貨	W42117M	在填寫完成處理工單的欄位後，在「聯/副完工修訂」畫面格式上按一下「**確定**」。	複查完工期間發放銷售延期交貨的預設資訊。
全階倒沖入帳	W31123A	每日工單報告 - 連續式 (G3114)，全階倒沖入帳。 在「處理工單號碼」中尋找並選取工單，然後按一下「**選取**」。	經由全階倒沖入帳處理處理工單。

完成處理工單時不倒沖入帳

存取「聯/副完工修訂」畫面格式。(使用「每日工單報告 - 連續式」選單中的「部分完工」或「全部完工」選項。)

完成的次要數量

以次要計量單位，輸入系統記錄爲已完成或已發放的單位數量。此值代表聯產品及副產品的完成數量，或是元件的發放數量。

注意： 若您完成的料品在料品主檔記錄中是以次計量單位設定，則必須完成「**完成的次要數量**」欄位。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

取消數量 使用所輸入或對此料品定義的主要計量單位，輸入「銷售單」或「工單處理」中已取消的單位數量。

在製造中，這也可以是累計的報廢單位數。

完成日期 輸入完成或取消工單或工程變更單的日期。

注意： 您可以手動輸入處理料品的報廢數量。您可以進行適當設定，使系統利用物料單及途程中定義的報廢或良率百分比，自動計算報廢。

儲位 輸入要移動之商品的儲存儲位。

批次序號 輸入可代表批次或序號的號碼。批次是指一組具有類似特性的料品。

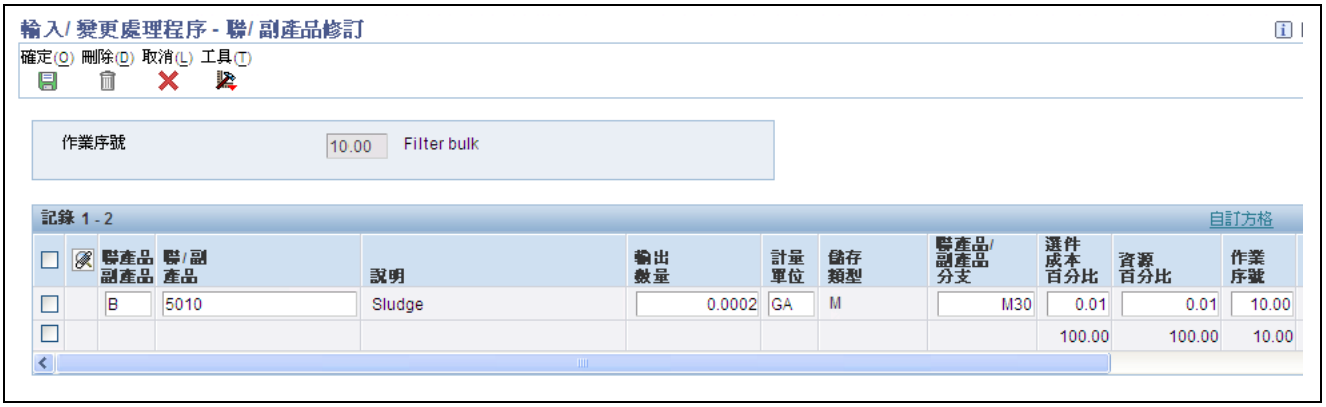
經由倒沖入帳完成處理工單

存取「聯/副完工修訂」畫面格式。(使用「每日工單報告 - 連續式」選單中的「完工時倒沖入帳」選項。)

在您完成「聯/副完工修訂」畫面格式中的資訊並按一下「**確定**」之後，系統會更新聯產品及副產品的庫存量。「庫存發放」畫面格式會針對每個聯產品及副產品逐一顯現，讓您個別發放每種聯產品及副產品的材料。若要發放物料，請按一下「**確定**」。

爲聯產品及副產品設定資源百分比

存取「聯/副產品修訂」畫面格式。



「聯/副產品修訂」畫面格式

聯產品 副產品 輸入一個代碼，以區分聯產品、副產品及中間產品中的標準元件或材料。聯產品是處理程序所產生的 (同時作業) 最終產品。副產品是可在處理程序任一步驟產生的料品，但不會包含在規劃中。中間產品定義爲某步驟所產生的料品，但會自動在此步驟中消耗。

一般而言，中間產品是非庫存料品，並且是以結算點定義的步驟，以用於報告用途。標準元件 (離散式製造)

或材料 (程序式製造) 會在生產處理期間消耗。共有下列值：

C：聯產品

B：副產品

I：中間產品

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

空白：標準元件或材料

輸出數量 輸入您預期此物料單或途程生產的完成單位數。此欄位可讓您依據完成的商品數來指定不同的元件數。例如，每一個有 100 製成品單位的單位都必須有一盎司的溶劑。

不過，若生產 200 單位的製成品，每一製成單位就需要 2 盎司的溶劑。在本例中，您必須指定適當的每單位溶劑量，以爲 100 單位與 200 單位的製成品設定批量。

選件成本百分比 輸入供「模擬成本累加」程式用來計算選件成本，或選項料品所佔之總父系成本百分比的百分比。

請以整數輸入百分比，例如將 5% 輸入爲 5.0。

此值用於「成本累加」，以計算該步驟中聯產品與副產品所佔之成本百分比 (包括生產聯產品與副產品的作業)。

單一作業中的所有百分比總數不得超過 100 %。最後一個作業中的所有百分比總計需爲 100%。

資源百分比 輸入一個指示應分別發放給聯產品與副產品之材料百分比的數字。

此值是用來發放個別材料給工單完工的聯產品與副產品，並非是每項材料的總發放量。

對於最終作業的聯產品與副產品，其資源百分比總計需爲 100% 以發放所有材料。

在完工期間發放銷售延期交貨

存取「處理延期交貨」畫面格式。

若可用數量加上驗收數量足以應付部分或全部的延期交貨，系統會在「處理延期交貨」的「**出貨數量**」欄位中，輸入該訂單的數量。

經由全階倒沖入帳處理處理工單

存取「全階倒沖入帳」畫面格式。

在「全階倒沖入帳」畫面格式上，定義爲結算點的作業會以反轉影像顯示。

1. 在「全階倒沖入帳」上完成這些欄位：
   - 異動日期
   - 班別代碼
2. 完成結算點作業的這些方格欄位：
   - 員工號碼
   - 完成數量
   - 作業狀態

   若您已在處理選項中定義班別代碼、員工號碼及作業狀態的預設值，則無須在這些欄位輸入值。
3. 完成可選的「**結算點狀態**」欄位，然後按一下「**確定**」：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

若作業的結算點代碼指出物料應延期交貨，則「庫存發放修訂」畫面格式會顯現。

4. 在「庫存發放修訂」上接受或修訂發放數量，然後按一下「**確定**」。

   若作業的結算點代碼指出人力應倒沖入帳，則會顯示「時間輸入修訂」畫面格式。

5. 在「時間輸入修訂」上複查這些欄位，然後按一下「**確定**」：
   - 員工號碼
   - 作業序號
   - 工時類型
   - 工時
   - 數量
   - 計量單位
   - 狀態

   「時間輸入修訂」畫面格式會顯示在「全階倒沖入帳」程式中建立的記錄。系統已經以此資訊更新「工單途程」檔案。您可以在此新增工時及數量資訊。

6. 請在最後一個結算點完成步驟 3 至 7。

   「工單完工明細」畫面格式會顯現。

7. 請複查完工資訊，然後按一下「**確定**」。
8. 在「聯/副完工修訂」畫面格式上複查這些欄位：
   - 完成數量
   - 取消數量
   - 完成日期
   - 完成的次要數量
   - 儲位
   - 批次序號
9. 按一下「**確定**」。

完成產率時程表

本節概述產率時程表完工、列出必備條件，並探討如何：

- 設定「完工工作台」程式 (P3119) 的處理選項。
- 完成產率時程表：

瞭解產率時程表完工

使用「完工工作台」程式 (P3119) 來輸入產率時程表完工、發放料件並輸入產率的工時及數量。依據您設定處理選項的方式，「庫存發放修訂」及「時間輸入修訂」畫面格式會在您完成產率時程表時出現。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

在您執行完工時，系統會在收到庫存記錄時輸入該記錄，同時更新「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統所有的必要檔案。系統會將完成數量新增至您所指示之儲位的庫存量中。

注意： 若您在管理產率資訊以及將數量完成至庫存時使用「JD Edwards EnterpriseOne 品質管理」系統，您可以針對需要測試的料品存取「測試結果修訂」畫面格式。

必備條件

設定處理選項以存取「庫存發放」(P31113) 及「工時與數量」程式 (P311221)。

用來完成產率時程表的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
完工工作台	W3119C	日常處理 - 重複性 (G3115)，完工工作台	完成產率時程表。
工時輸入修訂	W311221C	在「完工工作台」畫面格式尋找並選取記錄，然後選取「列」選單中的「**工時與數量**」。	完成產率時程表後複查資訊

設定完工工作台程式 (P3119) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

1. 時程表類型 指定「時程表類型」。預設值是 SC。

2. 員工號碼 (可選) 指定員工的通訊錄號碼。

3. 生產線 (可選) 指定生產線 ID 號碼。

4. 計算失效日期時要加上的天數 (可選) 指定加至開始日期的天數以算出截止日期。

5. 開始狀態 (可選) 和 **6. 截止狀態 (可選)** 指定「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 中的一個值，來指示工單狀態的值。從 90 至 99 的任何狀態變更都會自動更新完成日期。

7. 結束產率狀態代碼 指定結束產率時使用的狀態代碼。預設值是 99。

版本

輸入各程式的版本。若保留空白，則會使用 ZJDE0001。

1. 全階倒沖入帳 (P31123) 指定系統使用的「全階倒沖入帳」程式 (P31123) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

2. 工時與數量 (P311221) 指定系統使用的「工時與數量」程式 (P311221) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

3. 發料 (P31113) 指定系統使用的「發料」程式 (P31113) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

4. 輸入/變更產率時程表 (P3109) 指定系統使用的「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

5. 料品分類帳查詢 (P4111) 指定系統使用的「料品分類帳查詢」程式 (P4111) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

6. 生產線排程複查 (P3152) 指定系統使用的「生產線排程複查」程式 (P3152) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

7. 排程記錄查詢 (P31226) 指定系統使用的「排程記錄查詢」程式 (P31226) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

8. 工單完工 (P31114) 指定系統使用的「工單完工」程式 (P31114) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

9. 批次主檔修訂 (P4108) 指定系統使用的「批次主檔修訂」程式 (P4108) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

10. 工時與數量更新 (R31422) 指定系統使用的「工時與數量更新」程式 (R31422) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

11. 名稱搜尋 (P01012) 指定系統使用的「名稱搜尋」程式 (P01012) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

12. 測試結果修訂 (P3711) 指定系統使用的「測試結果修訂」程式 (P3711) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

處理程序

1. 處理工時與數量 指定您要讓系統自動處理「工時與數量更新」程式 (R31422)，還是要手動提交。共有下列值：

1：使用您在 R31422 的「版本」頁籤中指定的版本，自動處理工時與數量。

空白：手動提交 R31422。

完成產率時程表

存取「完工工作台」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「完工工作台」畫面格式

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 12 章

處理精簡製造的異動

本章概述精簡製造異動，並探討如何：

- 建立現場的每日計劃。
- 預先處理每日計劃。
- 執行精簡料品完工。
- 管理完工異動。

瞭解精簡製造異動

精簡製造的特色是產品流程生產線由客戶需求所驅動。您一般都會針對一系列的產品建立流程生產線，而其最終產品則以連續產率交貨。此生產方法的結果是，支援精簡製造的異動，將不同於由工單驅動的傳統製造。

在準備流程生產線的製造時，您可以在 JD Edwards EnterpriseOne 中建立每日計劃，或是從「Demand Flow® 製造 (DFM)」中匯入一份每日計劃。每日計劃定義流程生產線在指定時期內，要製造的最終料品及數量。

在建立了每日計劃後，您可以選擇預先處理完工時所需要的資料。預先處理牽涉到將每日計劃或料品的物料單、途程及人力記錄，展開至多階層結構。對料品或每日計劃進行預先處理可以改善料品完工的效能。雖然預先處理爲可選活動，但是擁有大型物料單或途程的客戶，或是需要快速完工的使用者最好能加以採用。

使用「料品完工」程式 (PF31011) 完成每日計劃中定義的料品。「料品完工」程式可在不仰賴對應工單的情況下，支援料品完工。此功能可讓您大幅減少完成流程生產線的料品時，所需要的異動數量。

注意： 「料品完工」程式並不支援 JD Edwards EnterpriseOne 精簡解決方案，如重複性製造。

您也可以執行特別料品的完工。特別料品是指未建立每日計劃的料品。

您可以在料品完工時或每日計劃中輸入批次號碼。在每日計劃中輸入的批次號碼，會依預設出現在料品完工上。批次號碼必須手動輸入，並由系統驗證。

您可以在完成料品之後，複查、追蹤並回轉精簡異動。您可以根據每日計劃所使用的生產 ID，或是每次完工時所建立的異動 ID，來追蹤每日計劃中的完工情形。完工處理會將用料表、途程、工時及數量資訊與異動 ID 關聯。異動記錄可同時包含未結和已結的每日計劃。

系統可讓您回轉料品完工。當您回轉料品完工時，系統會回轉所有關聯的異動。然而，若您經由採購單或收據達到元件需求，系統並不會自動回轉收據。您必須手動調整庫存才能進行回轉。

由於「料品完工」程式不支援互動式完工，因此下列功能將無法使用：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 百分比物料單。
- 進階批次處理。
- 元件批次處理。
- 替代料品處理。
- 外部作業。
- 配置料品完工。
- 處理完工。
- 多儲位完工。

  由於精簡製造支援多個獨立完工異動，因此這些都會視爲個別異動。
- 物料單媒體物件的複製。
- 元件報廢。
- 與「JD Edwards EnterpriseOne 品質管理」的整合。
- 與「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」的整合。

建立現場的每日計劃

本節概述現場的每日計劃，並探討如何：

- 設定「每日規劃」(PF31010B) 的處理選項。
- 建立現場的每日計劃。

瞭解現場的每日計劃

您可以在 JD Edwards EnterpriseOne 中建立每日計劃，或是使用在需求流程製造中建立的每日計劃。若您使用在需求流程製造中建立的每日計劃，那麼您無須匯出這些計劃，就能直接在「需求流程計劃」程式 (PF31013) 中加以檢視。您必須使用「料品完工」程式 (PF31011) 來完成需求流程製造每日計劃。

在執行流程生產線的每日規劃時，請對生產線使用「需求流程製造每日規劃」或「現場每日規劃」。您可以對兩條獨立的流程生產線使用每日規劃程式。

重要！ 您不能對單一生產線同時使用這兩種每日計劃。

使用「每日規劃」程式 (PF31010B) 在 JD Edwards EnterpriseOne 中建立每日計劃。「每日規劃」程式爲精簡版的需求流程製造每日規劃，使用時就像在試算表上手動進行每日規劃一樣。系統會針對您所定義的每個計劃，產生獨一無二的生產計劃 ID。

「現場每日規劃」程式無法辨識銷售單需求的消抵。您可以找到銷售單行，返回每日計劃。雖然每日計劃中的銷售單欄位並非必要，卻是經過驗證的欄位。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來建立現場每日計劃的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
每日計劃 - 搜尋計劃	WF31010BA	每日無訂單準備 - 離散式 (GF3111)，現場每日計劃定義	搜尋現有的每日計劃，以編輯、複製、刪除或新增每日計劃。

設定每日規劃 (PF31010B) 的處理選項

下列處理選項控制「每日規劃」程式的預設處理。

預設值

下列處理選項控制「每日規劃」程式的預設值。

分支 輸入系統用於每日計劃的預設分支/工廠。

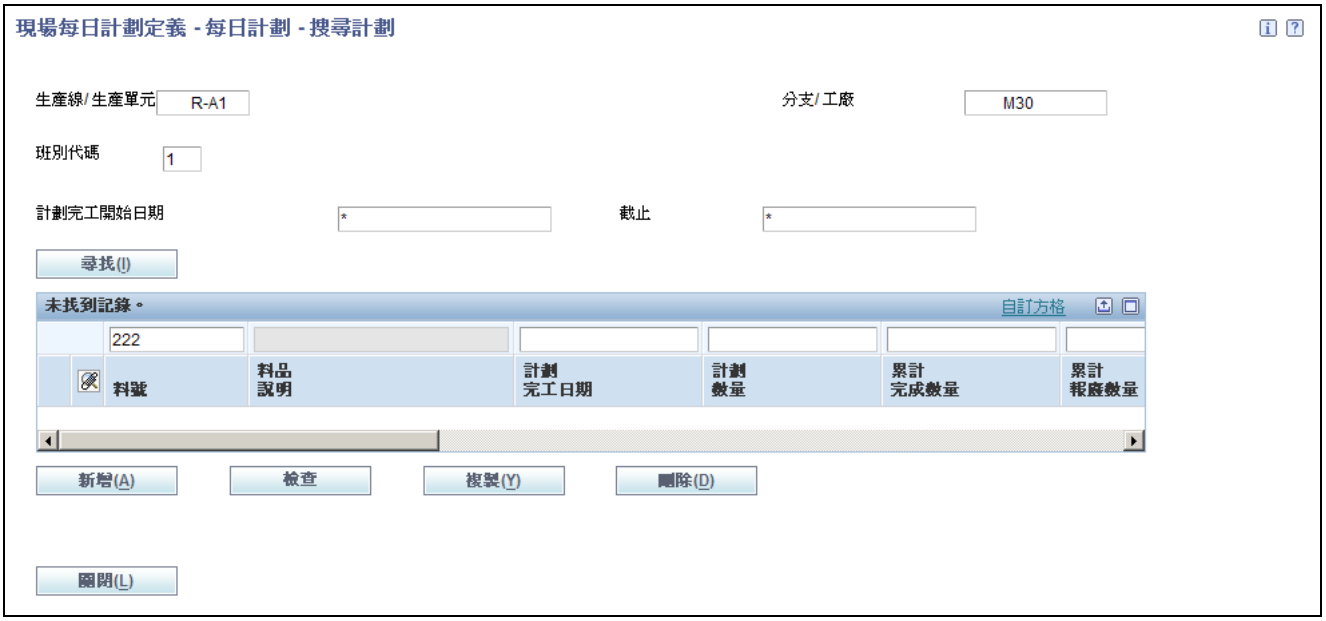
生產線/生產單元 輸入系統用於每日計劃的預設生產線/生產單元。

生產線/生產單元必須具有工作中心類型 2。

班別代碼 輸入系統用於每日計劃的預設班別代碼。輸入使用者定義碼 (UDC) 檔案 00/SH (班別代碼) 中，可用來代表所有工作班別的值。

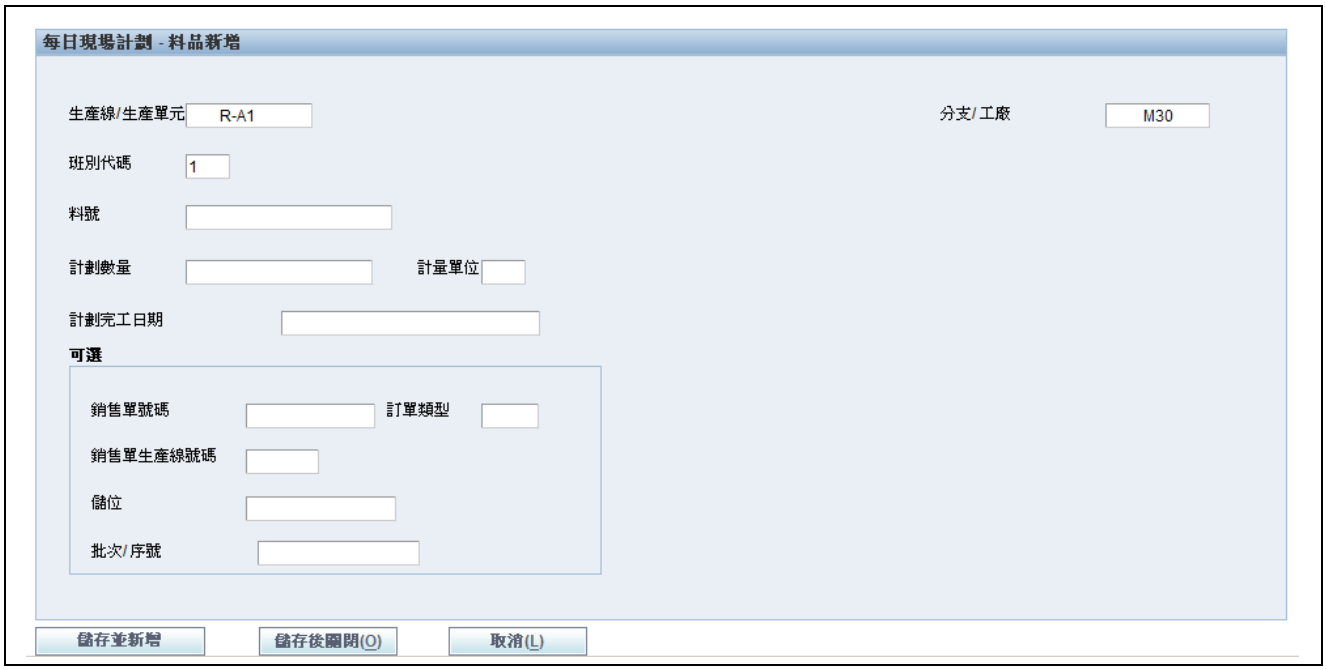
建立現場每日計劃

存取「每日計劃 - 搜尋計劃」畫面格式。



「每日計劃 - 搜尋計劃」畫面格式 (第 1 頁，共 2 頁)

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「每日計劃 - 搜尋計劃」畫面格式 (第 2 頁，共 2 頁)

計劃數量 輸入您要完成的計劃數量。若您正使用需求流程製造計劃，此欄位會顯示需求流程製造計劃數量。

計劃完工日期 在每日計劃中，輸入料品的完工日期。

生產計劃 ID 當您儲存計劃資訊時，系統會針對現場每日計劃產生此識別碼。

預先處理每日計劃

本節概述每日計劃預先處理，並探討如何：

- 爲「物料單及途程詳細資料產生」(RF31010A) 及「物料單及途程詳細資料產生 - 需求流程製造計劃」(RF31013) 設定處理選項。
- 執行「物料單及途程詳細資料產生」程式。
- 執行「物料單及途程詳細資料產生 - 需求流程製造計劃」程式。
- 設定「物料單及途程詳細資料產生 - 料品/分支」(RF31012) 的處理選項。
- 執行「物料單及途程詳細資料產生 - 料品/分支」程式。

瞭解每日計劃預先處理

爲提高精簡完工的效率，您可以在執行完工異動之前，預先處理每日計劃料品。在預先處理期間，系統會準備料品完工所需要的用料表、途程及人力記錄。

根據您所使用的預先處理程式，從適當的檔案中選取資料。下表列出三種預先處理程式，以及可供資料選擇的對應檔案：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

預先處理	資料選擇
物料單及途程詳細資料產生 (RF31010A)	生產主檔 (FF31010)
物料單及途程詳細資料生產 - 需求流程製造計劃 (RF31013)	每日計劃 (FF34S002)
物料單及途程詳細資料產生 - 料品/分支 (RF31012)	料品分支 (F4102)

重要！ 您不必使用批次物料單及途程，爲精簡異動產生用料表及途程。

在您預先處理料品以展開物料單時，系統會在下列檔案中植入物料單及途程資訊 (如果有此資訊的話)：

- 精簡多階層物料單標頭 (F300210)。
- 精簡多階層物料單明細 (F300211)。
- 精簡多階層途程明細 (F300311)。

系統會在資料完工時使用這項資訊。

注意： 具有大量穩定物料單及途程或是製造工時短的公司，最好採用預先處理。經常變更物料單及途程的公司，可能偏好在完工時才決定多階層物料單及途程。

必備條件

若要預先處理精簡完工所需要的料品，必須先完成下列兩項任務的其中一項：

- 在 JD Edwards EnterpriseOne 中建立現場每日計劃。
- 若您使用需求流程製造，則建立 Demand Flow® 每日計劃。

爲物料單及途程詳細資料產生 (RF31010A) 及途程詳細資料產生 - 需求流程製造計劃 (RF31013) 設定處理選項

這些處理選項控制了「物料單及途程詳細資料產生」程式及「物料單及途程詳細資料產生 - 需求流程製造計劃」程式的預設處理。

預設值

這些處理選項控制系統爲精簡完工準備料品的方式

精簡物料單重新產生標誌 指定系統所執行的「精簡物料單」階層種類。系統可讓您重新整理精簡物料單及途程記錄、建立新記錄，並刪除和最終料品有關的所有記錄。共有下列值：

空白：保留最終料品的現有一切記錄。這是預設值。

1：重新整理所有記錄。系統會重新整理下列檔案中的記錄：

- 精簡多階層物料單標頭 (F300210)。
- 精簡多階層物料單明細 (F300211)。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 精簡多階層途程明細 (F300311)。

生產時程表 - 生效日期 指定系統在處理每日計劃時所使用的開始日期。

生產時程表 - 失效日期 指定系統在處理每日計劃時所使用的結束日期。

執行物料單及途程詳細資料產生程式

選取「每日無訂單準備 - 離散式 (GF3111)，物料單和途程詳細資料」。

執行途程詳細資料產生 - 需求流程製造計劃程式

選取「每日無訂單準備 - 離散式 (GF3111)，每日計劃物料單和途程詳細資料」。

設定物料單及途程詳細資料產生 - 料品/分支 (RF31012) 的處理選項

下列處理選項控制「物料單及途程詳細資料產生 - 料品/分支」程式的預設處理。

預設值

下列處理選項控制程式爲精簡完工預先處理料品的方式。

精簡物料單重新產生標誌 指定系統所執行的精簡物料單階層種類。系統可讓您重新整理精簡物料單及途程記錄、建立新記錄，並刪除和最終料品有關的所有記錄。共有下列值：

空白：保留最終料品的現有一切記錄。這是預設值。

1：重新整理所有記錄。系統會重新整理下列檔案中的記錄：

- 精簡多階層物料單標頭 (F300210)。
- 精簡多階層物料單明細 (F300211)。
- 精簡多階層途程明細檔 (F300311)。

執行物料單及途程詳細資料產生 - 料品/分支程式

選取「每日無訂單準備 - 離散式 (GF3111)，料品/分支物料單和途程詳細資料」。

執行精簡料品完工

本節概述精簡料品完工、列出必備條件，並探討如何：

- 設定「料品完工」(PF31011) 的處理選項。
- 設定「多階層料品完工」(RF31011B) 的處理選項。
- 設定「現場計劃」(PF31012) 的處理選項。
- 選取現場每日完工計劃。
- 設定「需求流程計劃」(PF31013) 的處理選項。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 選取 Demand Flow® 每日完工計劃。
- 執行料品完工。
- 執行特別料品完工。
- 根據 Demand Flow® 每日計劃完成工單。

瞭解精簡完工

使用「料品完工」程式 (PF31011) 完成現場每日計劃或 Demand Flow® 每日計劃的料品，或是完成特別 (未計劃) 料品。請根據料號而非工單來執行完工。「料品完工」程式只有一種，但根據設定完成料品的方法卻有三種。

若您已經使用 Demand Flow® 生產線設計處理程序來設定生產線，請使用「每日規劃與排序」程式 (PF34S002)，根據銷售單或製成品工單來規劃需求。請選取 Demand Flow® 每日計劃，以作爲使用「需求流程計劃」程式 (PF31013) 來完成料品時的依據。

若您不使用需求流程製造系統，請建立每日計劃於 「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統中，然後使用「現場計劃」程式 (PF31012) 來選取完工的計劃

特別完工 可完成任何未經由任何每日計劃程式規劃的料品之異動。特別料品則經由「料品完工」程式直接完成。

當每日計劃中的料品顯示出來後，請爲您要完成的每件料品指定此項資訊：

- 實際完成的數量
- 實際報廢的數量
- 儲位
- 批次或序號

注意： 只有最終料品的批次或序號能以手動方式輸入。

輸入料品完工資訊之後，就能執行「多階層料品完工」程式 (RF31011B) 來處理完工異動 。本批次程式會建立和完工相關的異動，像是元件發放和人力報告等。

您可以設定處理選項來使用預先處理的料品資料，或是讓系統予以忽略，而經由「料品完工」來執行預先處理。您可以彈性定義在料品完工期間，倒沖入帳異動的執行方式：

- 針對單一階層料品 (包括所有虛件) 進行物料及人力的倒沖入帳。
- 經由物料單中任何由使用者指定的階層，進行物料及人力的倒沖入帳。
- 針對物料單結構中的所有階層，進行物料及人力的倒沖入帳。

「料品完工」程式會根據物料單的標準值、生效日期內的途程以及物料單中使用者指定的階層，進行所有物料及人力的倒沖入帳。Demand Flow® 原則要求在進行倒沖入帳時，需要平面化的物料單及途程，然而系統會自動建立平面化 (多階層) 的物料單及途程。這樣您就能以容易閱讀的格式，維護現有的物料單及途程。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

您可以在使用「料品完工」(預先處理) 之前，先建立多階層物料單及途程，或是由「料品完工」來建立多階層物料單及途程。在「料品完工」前建立多階層物料單及途程，能縮短「料品完工」的處理時間。具有大量穩定物料單及途程或是製造工時短的公司，最好採用預先處理。經常變更物料單及途程的公司，可能希望在完工時才決定多階層物料單及途程。系統可能會從「生產線主檔」程式 (PF30L912) 所定義的在製原料 (RIP) 儲位佔執行倒沖入帳 而且該儲位是儲存在「工作中心主檔」(F30006) 中。

在執行完工時，系統會：

- 記錄已完工的最終料品，並在「異動 ID 主檔」(FF31011) 中建立異動 ID。
- 將途程明細記錄於「途程異動」檔案 (FF31112) 中。

  途程不包含「料品完工」的重工或外包。
- 將人力明細記錄於「精簡異動人力明細」檔案 (FF31113) 中。
- 將料件明細記錄於「精簡異動用料表」檔案 (FF31111) 中。
- 將採購料品驗收至庫存。
- 將元件發放至製造完成的最終料品。
- 以實際完成的數量更新每日計劃。
- 以實際的報廢數量更新每日計劃。
- 更新最終料品庫存。
- 更新「料品分類帳」檔案 (F4111)。
- 更新製造會計。

注意： 由「材料需求規劃 (MRP)」排程的子組件，以及在個別生產線生產的子組件會發放至最終料品，而且必須個別完成。

在寄售存貨發放方面，您可以將採購的元件料品，設定爲在發料至精簡異動的同時，即驗收至系統中。若要啓用此功能，請執行下列三個步驟：

- 在「料品分支/工廠」程式 (P41026) 的「其他系統資訊」畫面格式中，將「**發料和驗收**」欄位設定爲 1。(系統會在庫存發料時驗收料品。)
- 輸入採購單。
- 建立「採購單收據」程式 (P4312) 的版本，讓系統在建立精簡完工的發料異動時，呼叫此版本來驗收元件。

當系統在「精簡異動用料表」檔案 (FF31111) 中建立精簡用料表記錄時，會從「料品分支」檔案 (F4102) 的「發料和驗收」中擷取值。若此值是 1，系統會尋找料品和相符分支的未結採購單。如有未結的採購單，系統會選取訂單號碼最小的採購單。您不能以手動方式選取不同的採購單進行驗收。驗收數量會自動成爲發料數量。若發料數量大於採購單上的未結數量，系統仍會針對發料數量建立驗收。您可以在「異動管理」程式 (PF31014) 中複查驗收異動的詳細資料。

若驗收異動失敗或是沒有未結採購單，系統會傳送訊息至工作中心，但仍會繼續發放物料，而使庫存變成負數。您必須手動調整庫存。回轉完工異動並不會回轉採購單驗收。您必須在回轉完工異動之後，手動執行庫存調整。

由於異動會自動處理，因此無法使用批次或序號。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

您可以根據每日計劃所使用的生產 ID，或是每次完工時所建立的異動 ID，來追蹤每日計劃中的完工情形。您可以複查異動 ID 記錄的關聯料件、途程、工時及數量資訊。此記錄可同時包含未結和已結的每日計劃。

當會計已經由差異而完成，且差異的處理選項也設定爲關閉異動，不再進行進一步處理時，異動狀態會設定爲「已結」，這樣就不會啓用進一步處理。

現場每日計劃完工

使用「現場計劃」程式 (PF31012) 來完成現場每日計劃中的料品。請設定處理選項以指定「料品完工」程式 (PF31011) 的版本， 讓系統用以完成現場每日計劃的料品。

Demand Flow® 每日計劃完工

使用「需求流程計劃」程式 (PF31013) 來完成 Demand Flow® 每日計劃中的料品。請設定處理選項以指定「料品完工」程式 (PF31011) 的版本， 讓系統可用以完成 Demand Flow® 每日計劃中的料品。「料品完工」在完工時 使用「每日計劃」檔案 (FF34S002)。

在需求流程製造料品方面，若完成數量大於或等於計劃數量，每日計劃的生產線會關閉。當您根據 Demand Flow® 計劃完成料品數量時，系統會更新 FF34S002 檔案中的「**完成數量**」及「**報廢數量**」欄位。

特別料品完工

若您要預先處理及完成每日計劃之外的料品，可以執行特別完工。特別料品完工使用「料品完工」程式 (PF31011) 來完成料品。由於特別料品不在每日計劃中，因此不必搜尋每日計劃，而是直接從選單存取「料品完工」程式。

工單完工

部分以「每日規劃與排序」程式 (PF34S002) 規劃的銷售單可能會有相關的工單。若銷售單行的行類型爲 W (工單)，例如配置工單，則銷售單會有相關工單。與每日計劃關聯的工單會在「工單主檔標誌」檔案 (F4801T) 中標示出來。

您不能使用「料品完工」程式來完成工單；而是在您按一下「搜尋 Demand Flow® 計劃」畫面格式上的「**完成料品**」按鈕時，系統會呼叫「工單完工」程式 (P31114)。請使用一般完工處理來輸入完工及報廢數量。 當您完成數量時，系統就會更新每日計劃。您可以在「每日規劃和排序」程式中，複查更新的每日計劃。

若要完成每日計劃的工單，必須從「需求流程計劃」程式存取「工單完工」程式。若您嘗試直接存取「工單完工」程式以完成工單數量，系統會發出錯誤訊息。

您也可以使用「全階倒沖入帳」程式 (P31123) 來完成相關工單。若要使用「全階倒沖入帳」程式，請爲「需求流程計劃」程式設定適當的處理選項。

請參閱 第 11 章"處理完工" 的 "完成離散式工單" ， 第 145頁.

若您需要回轉完工，可以從「需求流程計劃」程式存取「工單完工」程式，然後輸入負的完工數量。這麼一來，系統就會回轉工單及每日計劃的完工數量。

必備條件

在您完成本節中的任務之前，請先執行下列步驟：

- 請在基本製造前設定料品主檔及料品分支記錄、物料單及途程等產品資料。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 從需求流程製造系統將需求流程製造資料匯出至基本製造。
- 執行在在製原料區域中提供庫存所需要的看板異動。
- 在 JD Edwards EnterpriseOne 中，建立與特別料品完工關聯的銷售單。

用來執行精簡完工的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
搜尋現場計劃	WF31012C	每日無訂單報告 - 離散式 (GF3112)，完成現場每日計劃	選取現場每日完工計劃。
搜尋 Demand Flow® 計劃	WF31013A	每日無訂單報告 - 離散式 (GF3112)，完成 Demand Flow® 每日計劃	選取 Demand Flow® 每日完工計劃。
每日計劃 - 完成料品	WF31011A	選取「搜尋現場計劃」或「搜尋 Demand Flow® 計劃」畫面格式中的「**完成料品**」按鈕。	選取每日計劃中的料品以進行料品完工。
料品完工 - 完成料品	WF31011A	每日無訂單報告 - 離散式 (GF3112)，特別料品完工	執行特別料品的料品完工。

設定料品完工 (PF31011) 的處理選項

這些處理選項控制「料品完工」程式的預設處理。

預設值

這些處理選項控制「料品完工」程式的預設值。

生產線/生產單元 指定完成料品的生產線或生產單元。

生產線或生產單元必須是工作中心類型 2。

班別 指定完成料品時系統所使用的預設班別代碼。輸入「班別代碼」(「使用者定義碼」00/SH) 中，用來代表所有工作班別的值。

重新整理生產記錄 指定要讓系統使用由預先處理所建立的記錄，還是要在料品完工期間執行預先處理。共有下列值：

空白：若有物料單及途程階層記錄可供使用，則使用現有記錄。

1：建立新的物料單及途程階層記錄。

物料單及途程階層記錄是在「精簡多階層物料單標頭」檔案 (F300210)、「精簡多階層物料單明細」檔案 (F300211)，以及「精簡多階層途程明細檔」(F300311) 中。

完工報表 (RF31011B) 指定當您完成「料品完工 - 完成料品」畫面格式中的料品時，系統所使用的「多階層料品完工」程式 (RF31011B) 版本。若將此處理選項保留空白，系統將使用預設版本 XJDE0001。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

設定多階層料品完工 (RF31011B) 的處理選項

這些處理選項控制「多階層料品完工」程式的預設處理。

單據類型

這些處理選項定義系統在料品完工時所使用的單據類型。

發料單據類型 從「單據類型使用者定義碼」(00/DT) 中選取適當的單據類型，以指定精簡發料的預設單據類型。若將此處理選項保留空白，系統將以 LM 單據類型 (記帳到精簡異動的物料) 作爲預設值。

人力單據類型 從「單據類型使用者定義碼」(00/DT) 中選取適當的單據類型，以指定精簡人力明細的預設單據類型。若將此處理選項保留空白，系統將以 LL 單據類型 (記帳到精簡異動的人力) 作爲預設值。

完工單據類型 從「單據類型使用者定義碼」(00/DT) 中選取適當的單據類型，以指定精簡完工異動的預設單據類型。若將此處理選項保留空白，系統將以 LC 單據類型 (轉爲存貨的完成精簡異動) 作爲預設值。

報廢單據類型 從「單據類型使用者定義碼」(00/DT) 中選取適當的單據類型，以指定精簡完工期間報廢異動的預設單據類型。若將此處理選項保留空白，系統將以 LP 單據類型 (轉爲存貨的報廢精簡異動) 作爲預設值。

採購單單據類型 指定在精簡完工期間，和同時發放和驗收物料關聯之採購單的預設單據類型。從「單據類型使用者定義碼」(00/DT) 中選取適當的單據類型。若將此處理選項保留空白，系統將以 OP 單據類型 (採購單) 爲預設值。

版本

此處理選項控制從「多階層料品完工」程式呼叫其他程式時，系統所使用的版本。

採購單接收 (P4312) 指定當系統接收到的採購單要在完工期間同時處理物料的發料和驗收時，所要使用的版本。若將此處理選項保留空白，系統將使用預設版本 ZJDE0008。

設定現場計劃 (PF31012) 的處理選項

這些處理選項控制「現場計劃」程式的預設處理。

預設值

這些處理選項控制「現場計劃」程式的預設值。

生產線/生產單元或生產線名稱 指定完成料品的生產線或生產單元。您必須選取定義爲工作中心類型 2 的生產線。

班別代碼 指定完成料品時系統所使用的預設班別代碼。輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中，用來代表所有工作班別的值。

版本

這些處理選項控制從「現場計劃」程式呼叫其他程式時，系統所使用的版本。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

料品完工 (PF31011) 指定當您按一下「**完成料品**」按鈕來完成每日計劃中的料品時，系統所使用的版本。若將此處理選項留白，系統將使用預設版本 ZJDE0001。

選取現場每日完成計劃

存取「搜尋現場計劃」畫面格式。



「搜尋現場計劃」畫面格式

依料號、生產線/生產單元、班別代碼、分支/工廠、銷售單資訊及計劃完工日期範圍，選取您要完成的每日計劃。在您執行完工之後，系統就會以完工資訊來更新方格。

累計完工數量和**累計報廢數量** 每當您根據計劃執行完工時，系統都會更新每日計劃中的下列欄位。

系統會驗證完成數量是否少於或等於每日計劃中的料品生產總數量。

上次完工日期 系統會以最近完工的日期，更新每日計劃中的這個欄位。

完成料品 按一下以執行「料品完工」程式 (PF31011)，完成現場每日計劃中所選取的料品。

複查異動 按一下以開啓「異動管理」程式 (PF31014) 中的「複查或回轉異動」畫面格式。

設定需求流程計劃 (PF31013) 的處理選項

這些處理選項控制「需求流程計劃」程式的預設處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

預設值

這些處理選項控制「需求流程計劃」程式的預設值。

生產線/生產單元或生產線名稱 指定完成料品的生產線或生產單元。您必須選取定義爲工作中心類型 2 的生產線。

班別代碼 指定完成料品時系統所使用的預設班別代碼。輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中，用來代表所有工作班別的值。

處理程序

此處理選項控制系統要使用哪個程式來完成相關工單。

1. 經由「工單完工」(P31114) 或「全階倒沖入帳」(P31123) 來完成工單 在您完成與 Demand Flow® 每日計劃相關的工單時，可以指定要使用的完工程式：

空白：工單完工 (P31114)

1：全階倒沖入帳 (P31123)

版本

這些處理選項控制從「需求流程計劃」程式呼叫其他程式時，系統所使用的版本。

料品完工 (PF31011) 指定當您按一下「**完成料品**」按鈕來完成每日計劃中的料品時，系統所使用的版本。若將此處理選項保留空白，系統將使用預設版本 ZJDE0001。

2. 工單完工 (P31114) 指定當您完成相關工單時，系統所使用的版本。若將此處理選項保留空白，系統將使用預設版本 ZJDE0001。

3. 全階倒沖入帳 (P31123) 指定當您完成相關工單時，系統所使用的版本。若將此處理選項保留空白，系統將使用預設版本 ZJDE0001。

選取 Demand Flow® 每日完成計劃

存取「搜尋 Demand Flow® 計劃」畫面格式。

依產品號碼、生產線名稱、班別代碼、分支/工廠、銷售單資訊及計劃完工日期範圍，選取您要完成的每日計劃。在您執行完工之後，系統就會以完工資訊來更新方格。

產品號碼 指定您要擷取每日計劃的 Demand Flow® 產品號碼。

生產線名稱 輸入名稱以指出要製造產品的 Demand Flow® 生產線。

完成料品 按一下以執行「料品完工」程式 (PF31011)，完成 Demand Flow® 每日計劃中所選取的料品。

複查異動 按一下以開啓「異動管理」程式 (PF31014) 中的「複查或回轉異動」畫面格式。

執行料品完工

存取「每日計劃 - 完成料品」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「每日計劃 - 完成料品」畫面格式

完工日期 輸入完工日期。預設值爲目前日期。

儲位 爲完成數量指定儲位。

批次/序號 若料品是由批次或序號所控制，則輸入完成料品或料品的批次或序號。

提交後關閉 按一下以執行「多階層料品完工」程式 (RF31011B)。此批次程式會產生相關的用料表、途程及人工明細異動。

執行特別料品完工

存取「料品完工 - 完成料品」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「料品完工 - 完成料品」畫面格式

輸入完工資訊並按一下「**提交後關閉**」按鈕，以產生完工及相關異動。

注意： 因爲特別完成並非以每日計劃爲基礎，此畫面格式版本不會顯示每日計劃參照資訊。

根據 Demand Flow® 每日計劃完成工單

存取「搜尋 Demand Flow® 計劃」畫面格式。

若要根據「Demand Flow® 每日計劃」完成工單：

1. 根據要完成的工單，在「Demand Flow® 計劃」畫面格式上選取每日計劃。
2. 按一下「**完成料品**」按鈕。
3. 在「工單完工明細」畫面格式上，視需要輸入完工及報廢數量。

   注意： 若您要回轉完工，請輸入負的數量。

4. 按一下「**確定**」。

管理完工異動

本節提供料品完工回轉的概述，並探討如何：

- 設定「異動管理」(PF31014) 的處理選項
- 回轉料品完工。
- 複查異動明細。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

瞭解料品完工回轉

您可以使用「異動管理」程式 (PF31014) 來複查異動，以及回轉最終料品的完工異動。您可以選取最終料品的異動 ID 來執行料品完工回轉。料品完工回轉會使用經過選取要進行回轉，而與最終料品異動 ID 相關聯的完成數量。

最終料品的回轉包含其子組件。由於子組件與最終料品的父系異動 ID 相關，因此子組件異動無法單獨回轉。

系統可以根據對異動 ID 所執行的會計異動來進行回轉。您可以根據使用者選項，部分或全部回轉會計異動。當料品完工回轉之後，系統會：

- 刪除關聯的元件料件庫存異動。
- 刪除與途程關聯的生產記錄。
- 刪除與工時及數量關聯的生產記錄。
- 將最終產品庫存還原至原始狀態。
- 回轉庫存發料和工時異動的 「料品分類帳」檔案 (F4111) (Cardex)。

  Cardex 會將 IM 及 IH 科目記入貸方，並將 IC 科目記入借方。

日記帳分錄會以標準成本回轉。在回轉了與料品完工相關聯的會計異動之後，會計檔案會還原至原始狀態。

在您經由差異完成會計，並設定「精簡差異日記帳分錄」程式 (RF31210) 的處理選項以停用進一步處理之後，系統會將異動狀態設定爲已結，這樣就不會啓用進一步處理。您也可以手動設定異動狀態，以防止回轉處理的進行。

請參閱 《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "處理精簡會計".

用來管理異動的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
複查或回轉異動	WF31014A	每日無訂單報告 - 離散式 (GF3112)，異動管理	找出父系料品並複查異動明細、複查生產成本查詢，或是回轉異動。
異動明細	WF31014B	在「複查或回轉異動」畫面格式中尋找並選取料品，然後按一下「**異動明細**」按鈕。	依料品的異動 ID，複查料件記錄、途程記錄及人力明細等異動明細。

設定異動管理的處理選項 (P31014)

這些處理選項控制「異動管理」程式的預設處理。

預設值

下列處理選項控制系統用於「複查或回轉異動」畫面格式的預設值。

分支/工廠 指定您要擷取異動的分支/工廠。

生產線/生產單元 指定您要擷取異動的生產線。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

班別代碼 指定您要擷取異動的班別代碼。

異動模式 指定您要擷取的完工異動類型。共有下列值：

1：特別完工

2：現場計劃

3：需求流程製造每日計劃

爲異動成本查詢顯示 修改「複查或回轉異動」畫面格式上的按鈕顯示。輸入 1 即可隱藏「**異動明細**」及「**回轉異動**」按鈕。

回轉料品完工

存取「複查或回轉異動」畫面格式。



「複查或回轉異動」畫面格式

父系料號 輸入與父系料品對應的料號。

異動開始日期和**異動截止日期** 輸入異動的開始或結束日期。

異動模式 輸入「異動模式使用者定義碼」(F31/TM) 中，可代表完工異動之記錄模式的值。共有下列值：

1：特別完工

2：現場計劃

3：需求流程製造每日計劃

異動狀態 輸入「異動狀態使用者定義碼」(F31/TS) 中的值，以根據使用中或取消的異動，指出異動 ID 的狀態。共有下列值：

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

AT：使用中的異動

CT：取消的異動

異動日期 輸入異動的處理日期。

生產線 ID 顯示用來代表 Demand Flow® 生產線的代碼。請將生產線設定爲工作中心。

異動 ID 顯示由系統所產生，用來定義精簡製造中之異動記錄的唯一號碼。

主檔異動 ID 將父系異動 ID 儲存在子組件異動記錄中。

異動明細 按下可複查異動 ID 的料件記錄、途程記錄及人力明細。

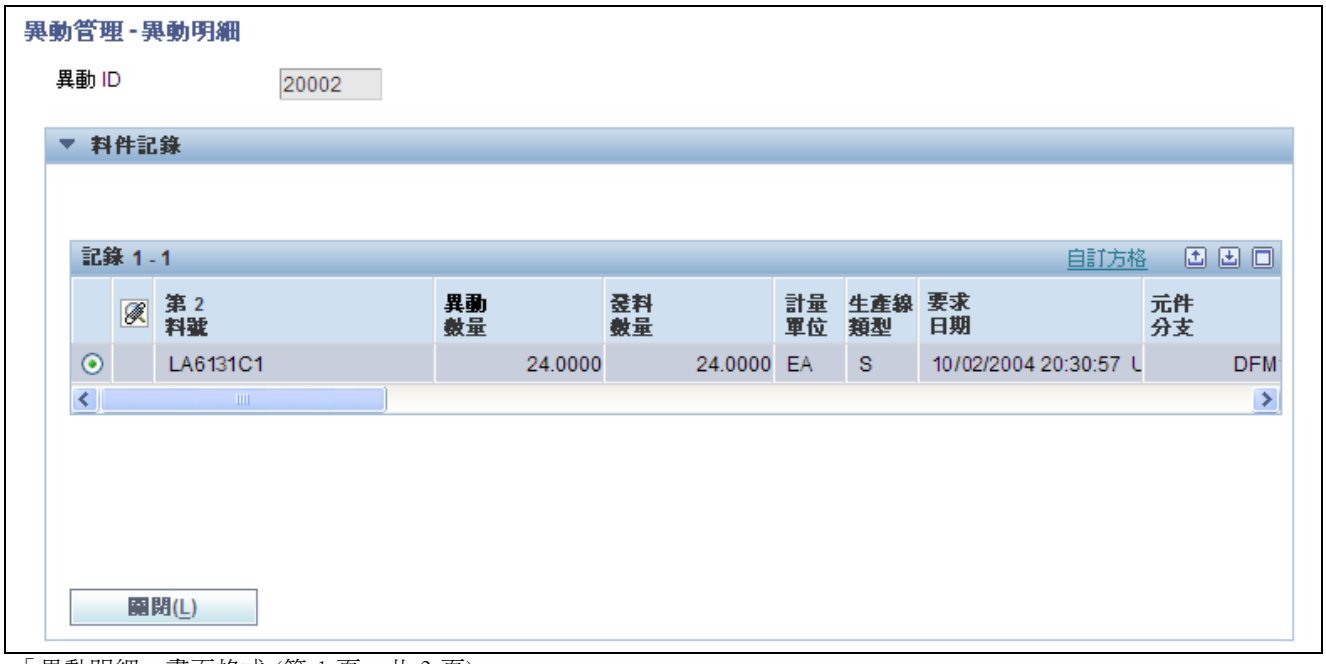
回轉異動 按一下以取消所選料品完工異動，並回轉所有相關的異動。

注意： 若您已建立任何元件料品的採購單驗收單據，則在您回轉完工異動時，系統並不會回轉驗收單據。您必須手動調整庫存以反應回轉。

生產成本查詢 按一下呼叫「精簡會計 - 生產成本查詢」程式 (PF31200) 以檢視異動資訊。

複查異動明細

存取「異動明細」畫面格式。



「異動明細」畫面格式 (第 1 頁，共 2 頁)

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「異動明細」畫面格式 (第 2 頁，共 2 頁)

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

第 13 章

管理工單與產率時程表資訊

本節概述工單與產率時程表資訊，並探討如何：

- 停用工單與產率時程表。
- 複查工單與產率時程表資訊。
- 處理供/需資訊。
- 處理物料單。

瞭解工單與產率時程表資訊

在處理工單與產率時程表後，您可以從系統結清、刪除或清除工單與產率時程表資訊、複查元件資訊 (如可用性、可供量、供應和需求) 及列印各式報表，以方便您有效管理工單或產率時程表資訊。您也可以使用「物料單比較」程式 (P30204)，比較物料單或用料表。

停用工單與產率時程表

本節概述工單與產率時程表停用、列出必備條件，並探討如何：

- 複查工單與產率時程表狀態。
- 設定「生產狀態」程式 (P31226) 的處理選項。
- 將工單狀態變更爲結清。
- 將產率時程表狀態變更爲結清。
- 設定「批次產率已結」程式 (R3191) 的處理選項。
- 清除工單。
- 設定「清除工單」程式 (R4801P) 的處理選項。

瞭解工單與產率時程表停用

本節討論：

- 工單與產率時程表停用。
- 產率時程表與工單狀態複查。
- 工單結清。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 產率時程表結清。
- 工單清除。

工單與產率時程表停用

您可能會想停用不再使用或已經完成的工單或產率時程表。爲維護工單或產率時程表記錄及其進度，您應在停用工單或產率時程表前先結清。如此可確保在您停用工單或產率時程表之後，「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統中的數量資訊及製造會計資訊仍是可追溯的。

您可以使用下列其中一種方法，停用不再使用的工單或產率時程表：

方法	說明
將其狀態變更爲結清	當您將工單或產率時程表的狀態變更爲結清時，系統會將該工單或產率時程表識別爲非使用中，但不會予以刪除。這是停用工單或產率時程表的建議方法。此方法可讓您保留工單或產率時程表及其相關結清與會計異動完整記錄。
加以刪除	工單或產率時程表會在刪除時，從系統中全部移除。您應在刪除工單或產率時程表前先加以完成，以確實更新製造會計及庫存資訊。若您在完成工單或產率時程表前即予以刪除，記錄可能出現錯誤。若工單或產率時程表的完工數量少於訂購數量，當您刪除工單或時程表時，系統會將剩餘數量從「料品儲位檔」(F41021) 的「**工單的數量**」欄位中移除。 在您從系統刪除或清除工單或產率時程表之前，必須先完成工單，然後再刪除工單所附的用料表及途程指示。 另外，若下列任何情況爲真，則無法刪除工單或產率時程表： • 工單號碼被當成「科目分類帳」檔案 (F0911) 中的明細帳號碼 • 工單爲其他工單的父系工單 • 料件已發放至工單或產率時程表 • 工單或產率時程表的人力已經輸入 若工單正在進行，則在刪除前，必須先報告其完工數量及報廢數量。
加以清除	當您清除工單與產率時程表時，系統會根據其狀態代碼加以刪除。您可以將清除的記錄儲存在個別的清除檔案中。

產率時程表與工單狀態複查

使用「生產狀態」程式 (P31226)，依工作中心或是行、工單號碼、產率時程表號碼或料號 (由狀態及日期範圍所限制)，複查所有產率時程表或工單的狀態。您可能會想複查特定狀態或特定日期範圍內的所有工單或產率時程表，以決定要停用的工單或產率時程表。此程式會顯示記錄資訊，以及未結產率及工單。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

您可以從「生產狀態」程式存取「生產記錄」程式 (P31227)，以複查作業中每個完工及報廢項目的異動情形。記錄程式會顯示構成報廢數量的所有異動，以及這些異動的詳細資料。

工單結清

當您將工單狀態變更爲結清時，系統會將工單識別爲非使用中，但不會予以刪除。這是是停用工單的建議方法。此方法可讓您保留工單及其相關結清與會計異動的完整記錄。

產率時程表結清

在重複式製造，請在適用下列一種狀況時使用「批次產率已結」程式 (R3191) 來結清產率時程表：

- 狀態小於或等於處理選項中指定的值
- 截止日期小於或等於處理選項中指定的日期

當您結清產率時，系統執行這些步驟：

- 清除「生產線/料品關係主檔」(F3109) 中的產率時程表資料
- 發放適用產率之任何數量的供貨

工單清除

「清除工單」程式 (R4801P) 會刪除系統中的選取工單或產率時程表。系統會從這些檔案清除工單、產率時程表及其相關資訊：

- 工單主檔 (F4801)
- 工單指示檔案 (F4802)
- 工單用料表 (F3111)
- 工單途程 (F3112)
- 工單工時異動 (F31122)

當您清除工單或產率時程表時，系統會根據其狀態代碼加以刪除。若您要清除的工單或產率時程表內含您想保留的資訊，可以將清除的記錄儲存在個別檔案中。

請使用「清除工單」程式的處理選項，指定是否要將所清除的記錄儲存在特殊的清除檔案庫中。系統會將此檔案庫命名爲 JDE，後面跟著目前的系統日期 (其間沒有分隔符)。例如，若您在 2005 年 1 月 1 日清除記錄，清除檔案庫會命名爲 JDE010105。系統會以相同名稱，在該檔案庫中建立實際檔案。若您在同一天多次清除相同的檔案，系統會將清除的記錄新增至當天已位於清除檔案中的記錄。

必備條件

在您從系統清除工單之前，必須先完成工單或產率時程表的會計。

請參閱 《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 9.0 導入手冊》, "處理製造會計系統".

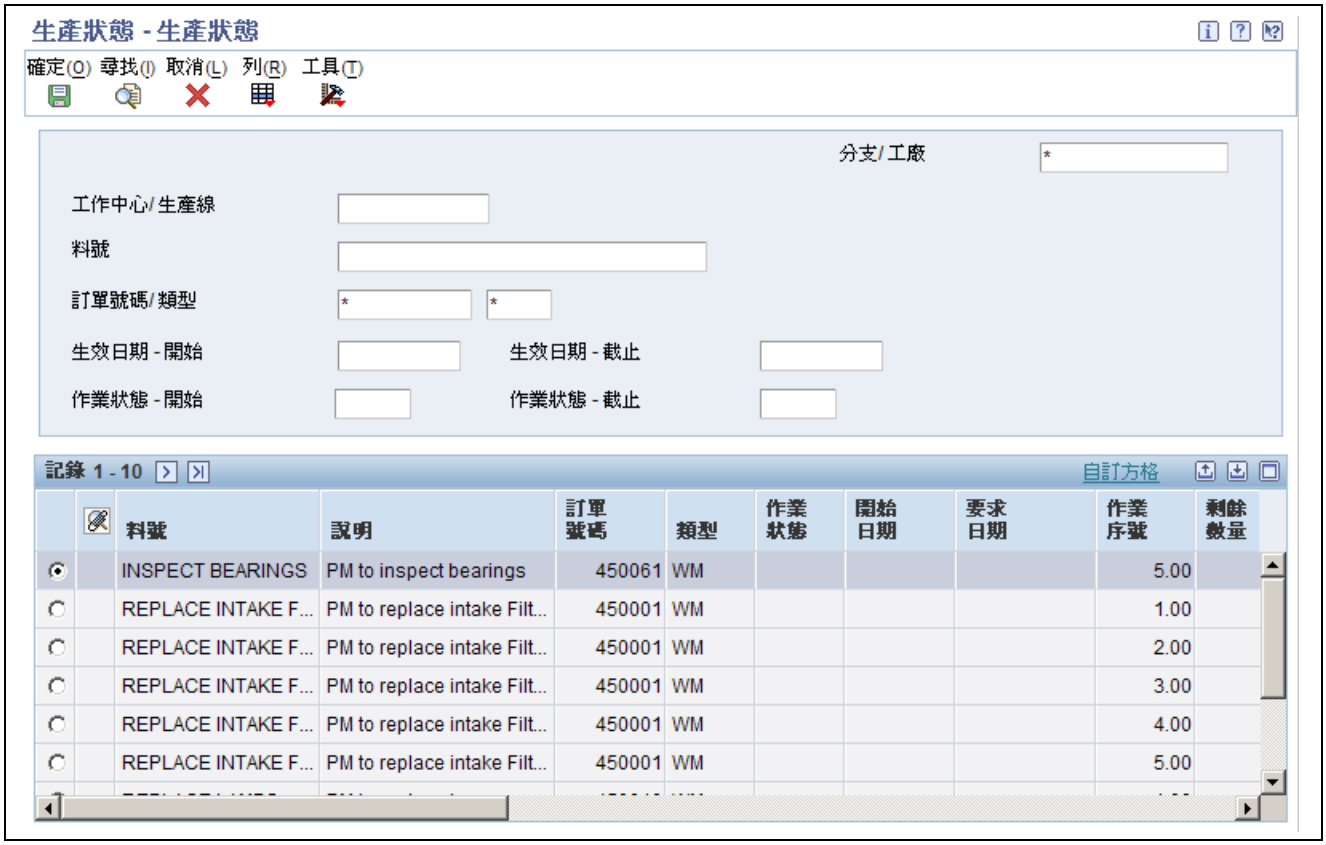
Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來停用工單與產率時程表的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
生產狀態	W31226F	日常處理 - 重複性製造 (G3115)，生產狀態	複查工單與產率時程表狀態。
工單明細	W48013A	每日訂單準備 - 離散式 (G3111)，輸入/變更單 在「處理製造工單」畫面格式選取工單號碼，然後按一下「**選取**」。	變更工單狀態 (這樣會結清工單，但不會從系統中加以刪除)。

複查工單與產率時程表狀態

存取「生產狀態」畫面格式。



「生產狀態」畫面格式

設定生產狀態程式 (P31226) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

預設值

1. 輸入「開始狀態」。(可選) 和 **2. 輸入「截止狀態」。(可選)**
指定「使用者定義碼」(UDC) 檔案 31/OS (作業狀態) 中的值，來識別當途程中的作業步驟完成時工單或工程變更單目前的狀態。

3. 計算預設「截止日期」。(可選)
(可選) 指定要加至今天日期的天數，來計算預設「截止日期」。

處理程序

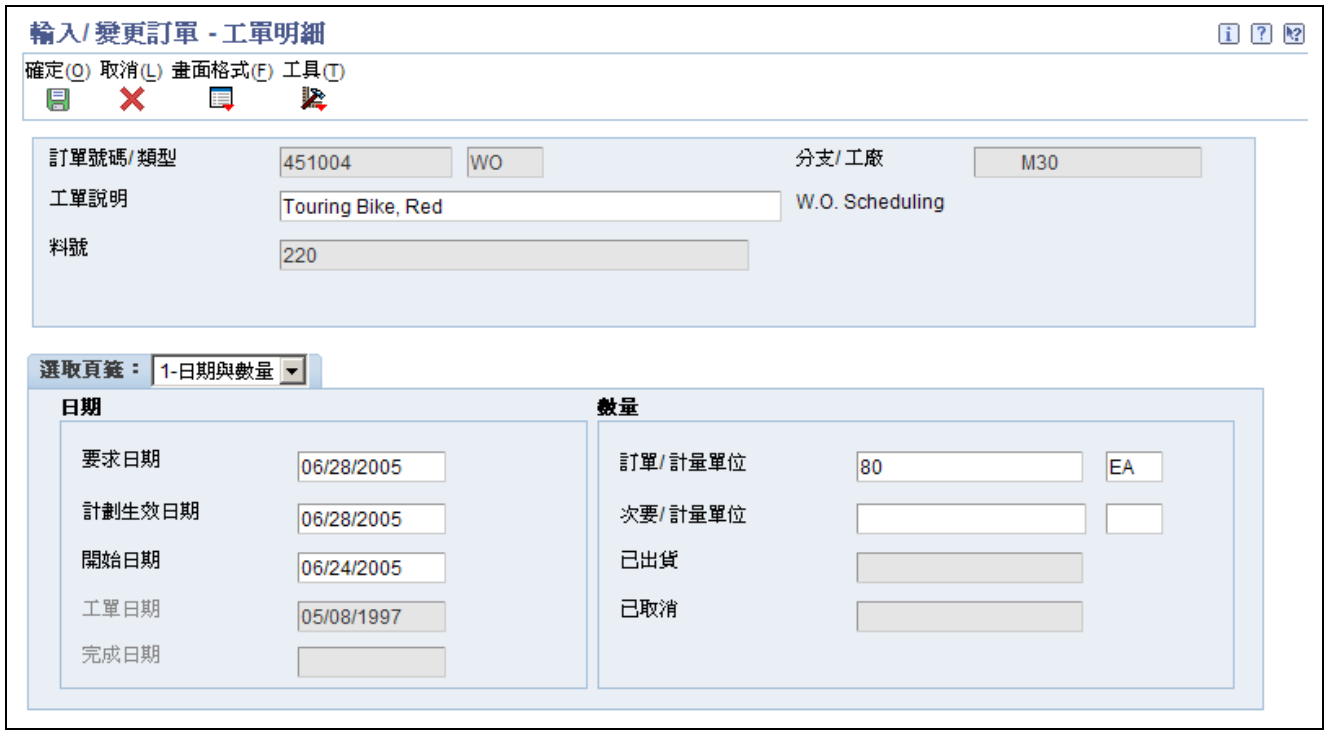
1. 剩餘數量
指定計算工單剩餘數量的方式。特定作業的剩餘數量是指該作業中爲完成工單數量而應完成的單位數量。共有下列值：

空白：包含取消/報廢數量

1：排除取消/報廢數量

將工單狀態變更爲已結

存取「工單明細」畫面格式。



「工單明細」畫面格式

選取「**狀態及類型**」頁籤，在「狀態」欄位中輸入 **99**，然後按一下「**確定**」。

將產率時程表狀態變更爲結清

存取「批次產率已結」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

設定批次產率已結程式的處理選項 (R3191)

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

處理程序

1. 輸入要與「產率失效日期」比較的日期。「失效日期」小於此日期的所有產率都會結清。若保留空白，將不會結清任何產率。

指定日期，可包含或不包含作爲分隔符的斜線 (/) 或破折號 (-)。若將此日期輸入欄位保留空白，系統會使用目前日期。

2. 輸入已結清之產率的狀態。若保留空白，則會使用 '99'。

指定「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 中的一個值，來指示工單、產率時程表或工程變更單的狀態。從 90 到 99 的任一狀態變更，都會觸發系統自動更新完成日期。

清除工單

存取「清除工單」畫面格式。

設定清除工單程式 (R4801P) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

處理程序

選取「處理」頁籤。

此處理選項控制是否將您選擇要清除的記錄，儲存至適當的清除檔案中。

儲存清除的記錄

指定是否將您要清除的記錄儲存至這些和清除有關的檔案：F1307P、F3102S、F3105S、F3111S、F3112S、F31122S、F31171S、F31172S、F4801S、F4801ST、F4802S 和 F48311S。共有下列值：

1：儲存記錄。

空白：不儲存記錄。

複查工單與產率時程表資訊

本節概述工單與產率時程表複查，並探討如何：

- 複查料件可用性。
- 設定「料件可用性」程式 (P30212) 的處理選項。
- 複查總結可供量。
- 設定「總結可供量」程式 (P41202) 的處理選項。
- 複查料品分類帳資訊。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

- 複查派工清單資訊。
- 設定「派工清單」程式 (P31220) 的處理選項。
- 複查生產記錄。
- 設定「生產記錄」程式 (P31227) 的處理選項。
- 複查生產線數量。
- 設定「生產線派工清單」程式 (P3159) 的處理選項。
- 複查各生產線的生產情形。
- 設定「生產線時程表複查」程式 (P3152) 的處理選項。
- 複查工作中心負載。
- 設定「工作中心時程表複查」程式 (P31224) 的處理選項。
- 複查處理工單。

瞭解工單與產率時程表複查

本節討論：

- 您可複查的項目。
- 料件可用性。
- 總結可供量。
- 料品明細帳資訊派工清單資訊。
- 生產記錄。
- 生產線數量。
- 各生產線的生產情形。
- 工作中心負載。
- 處理工單。

您可複查的項目

在整個製造處理程序，許多不同職位和業務領域都需要存取產品與製造資訊。您可能需要相關資訊以解決問題、制定決策或回答問題。您可以複查元件的相關資訊，如可用性、可供量、供應和需求等。您可以複查系統中所有的料品異動。另外，您也可以複查構成特定工作中心之工作負載的所有工單。

料件可用性

使用「料件可用性」程式 (P30212) 來根據元件數量顯示可生產的父系料品數量。系統會依據元件數量調整生產數量。您可以使用此程式，來根據元件物料的庫存量決定可生產的父系料品數量。您可以限制針對特定批次、等級或料品效量所顯示的資訊。

總結可供量

使用「總結可供量」程式 (P41202) 來驗證批次或工廠中的料品可供量。您可以針對一個或所有分支，以詳細或摘要模式顯示資料。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

料品分類帳資訊

使用「料品分類帳 (CARDEX)」程式 (P4111) 來顯示料品交易的詳細記錄。此交易包含這個資訊：

- 庫存發放、調整及轉移
- 在銷售更新後進行銷售過帳
- 採購單驗收
- 製造發放與完工
- 實體庫存更新

派工清單資訊

派工清單是製造工單或產率時程表的循序清單，其中包含儲位、數量及產能需求的詳細資訊。您必須依工作中心或生產線，每日產生派工清單。

使用「派工清單」程式 (P31220) 來列出尚有指定工作中心之剩餘作業的工單。工單可能未實際位於工作中心。您可以依開始日期或要求日期顯示排列的工單。您也可以排定時間表，將工單發放至工作中心。另外，您還可以存取工單的相關資訊，如途程指示、用料表、狀態時數及數量。

處理選項讓您定義您要複查的預設開始和截止狀態以及日期值。您也可以指定當您存取其他程式，如「用料表查詢」程式 (P3121) 時，要讓系統使用的版本。

系統會計算剩餘機器、人力及設定作業工時，以及您要生產之料品的剩餘數量，如下表所示：

要計算什麼	計算方法
剩餘的機器作業工時	標準的機器作業工時 x (剩餘數量/標準數量)
剩餘的人力作業工時	標準的人力作業工時 x (剩餘數量/標準數量)
剩餘的設定工時	標準的設定工時 - 記錄工時
剩餘數量	總訂購數量 - 完成數量

生產記錄

您可能需要複查工單或產率時程表的相關記錄資訊，才能解決問題、制定決策並回答問題。當您在「生產記錄」程式 (P31227) 中複查生產記錄時，可以複查特定工作中心的更新日期、訂購數量、出貨數量及取消數量等資訊。

重要！ 在重複式製造，若要在「生產記錄」畫面格式中顯示正確資訊，您必須同時處理具有相同工時類型及作業序號的記錄。

生產線數量

在重複式製造，請使用「生產線派工清單」程式 (P3159) 來複查爲特定生產線排程之所有料品的計劃數量與剩餘數量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

各生產線的生產情形

使用「生產線時程表複查」程式 (P3152)，複查所生產之料品系列的生產線時程表。若料品在多條生產線上生產，請使用此程式來複查各生產線的生產情形，同時掌握各生產線的產能。您也可以透過圖形方式複查資訊。

工作中心負載

請使用「工作中心時程表複查」程式 (P31224) 來複查工作中心的產率時程表負載及工單負載。您可以複查一天、一週或一個月的工作中心負載。您也可以輸入特定的日期範圍，來複查工作中心的負載。若您需要調整工作中心的排程負載，可以存取幾個不同的畫面格式來進行調整。請使用處理選項，來指定工單所產生的負載要包含在產率時程表所產生之負載的之前還是之後。

處理工單

在程序式製造，請使用「處理訂單查詢」程式 (P31240) 來顯示處理工單的資訊：

- 程序的每個作業
- 材料表
- 聯產品與副產品清單
- 工單依作業現有的中間產品

您可以使用此程式來執行這些任務：

- 存取「輸入/變更訂單」程式 (P48013)，並視需要進行變更
- 使用對中間產品定義的計量單位，而非主計量單位來顯示特定作業的中間產品。
- 顯示所有作業的中間產品

必備條件

在您複查派工清單資訊之前，必須先在「時間輸入修訂」畫面格式中輸入實際數量，並執行「工時與數量更新」程式 (R31422)，以顯示實際數量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來複查工單與產率時程表的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
處理可用性	W30212A	每日工單準備 - 離散式製造 (G3111)，料件可用性	複查料件可用性。
詳細可供量	W41202C	每日工單準備 - 離散式製造 (G3111)，總結可供量 在「處理料品可供量」畫面格式選取記錄，然後從「列」選單選取「**詳細可供量**」。	複查特定分支中有關料品可供量的詳細資訊。
料品分類帳明細	W4111B	定期功能 - 離散式製造 (G3121)，料品分類帳 (CARDEX) 從「處理料品分類帳」畫面格式中選取單據號碼，然後按一下「**選取**」。	複查料品分類帳資訊。
作業派工明細修訂	W31220A	每日工單準備 - 離散式製造 (G3111)，派工清單 在「處理作業派工」畫面格式中選取工單號碼，然後按一下「**選取**」。	複查派工清單資訊。
處理生產記錄	W31227B	日常處理 - 重複性製造 (G3115)，生產記錄	複查生產記錄。
處理生產線派工清單	W3159A	日常處理 - 重複性製造 (G3115)，生產線派工清單	複查生產線數量。
生產線時程表複查	W3152A	日常處理 - 重複性製造 (G3115)，生產線時程表複查	複查各生產線的生產情形。
工作中心時程表複查	W31224B	每日工單準備 - 離散式製造 (G3111)，工作中心時程表複查	複查工作中心負載。
處理材料與聯/副產品	W31240M	日常工單準備 - 連續式製造 (G3113)，處理訂單查詢 在「處理處理工單」畫面格式選取記錄，然後從「列」選單選取「**材料/聯/副產品**」。	複查處理工單。

設定料件可用性程式 (P30212) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

預設值

物料單類型 指定「使用者定義碼」40/TB (物料單類型) 中的值，指出物料單類型。您可針對不同用途來定義不同的物料單類型。例如：

M：標準製造物料單

RWK：重工物料單

SPR：備用料件物料單

當您建立工單時，若未指定其他的物料單類型，系統會在工單標頭輸入物料單類型 M。系統會讀取工單標頭上的物料單類型代碼，以瞭解應使用何種物料單來建立工單用料表。「物料需求規劃」使用物料單類型代碼來指定附加「物料需求規劃」訊息時應使用的物料單。批次物料單必須使用 M 代表現場管理、產品成本計算及「物料需求規劃」處理。

版本

輸入每個程式使用的版本。若保留空白，則使用 ZJDE0001 版本。

料品搜尋 (P41200) 指定系統使用的「料品搜尋」程式 (P41200) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

工單輸入 (P48013) 指定系統使用的「工單輸入」程式 (P48013) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

料品主檔 (P4101) 指定系統使用的「料品主檔」程式 (P4101) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

料品可供量 (P41202) 指定系統使用的「料品可供量」程式 (P41202) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

物料單查詢 (P30200) 指定系統使用的「物料單查詢」程式 (P30200) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用預設版本 ZJDE0002。

料件可供量 (P30200) 指定系統使用的「料件可供量」程式 (P30200) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0004。

複查總結可供量

存取「詳細可供量」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「詳細可供量」畫面格式

主要或次要

請輸入代碼，指出這是此料品在此儲存儲位中的主要還是次要儲位。共有下列值：

P：主要儲存位置

S：次要儲存位置

注意： 每個分支或倉儲只能有一個標示爲主要的儲存區域。某些情況下，系統會將主要儲存區域當成預設儲位。

儲位

輸入您驗收庫存的倉儲區域。儲位格式爲使用者定義，並且您可爲每個分支/工廠輸入儲位格式。

已供貨

輸入供貨至特定儲位的總數量。總數量指從下列來源銷售或供貨的數量總合：

銷售單的暫定供貨

銷售單的指定供貨

工單的暫定供貨

工單的指定供貨

庫存量

輸入庫存的實際單位數量。系統以主計量單位顯示庫存量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

可供量 請輸入數字，指出可供量爲何。

例如，可供量的組成可能是庫存量減供貨、保留與延期交貨。

可供量是由使用者定義的。您可在「分支/工廠常數」程式 (P41001) 中設定可供量。

驗收數量 輸入特定儲位的料品驗收總數量。總數量爲訂單上之料品總數量及儲位之在途數量的總合。

設定總結可供量程式 (P41202) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

版本

輸入各程式的版本。若保留空白，則會使用 ZJDE0001。

1. 料品主檔 指定當您存取「料品主檔」程式 (P4101) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

2. 料品備註 指定當您存取「料品備註」程式 (P40163) 時系統使用的程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

3. 料品搜尋 指定當您存取「料品搜尋」程式 (P41200) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

4. 採購單查詢 指定當您存取「採購單查詢」程式 (P430301) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

5. 客戶服務查詢 指定當您存取「客戶服務查詢」(Misc. Windows) 程式 (P42045) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

6. 未結工單 指定當您存取「未結工單」程式 (R31400) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

7. 供/需 指定當您存取「供需查詢」程式 (P4021) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

8. 物料單 指定當您存取「物料單」程式 (P30200) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

9. 批次可供量 指定當您存取「批次主檔可供量」程式 (P41280) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

10. 料品分類帳 指定當您存取「料品分類帳查詢 (CARDEX)」程式 (P4111) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

11. 分支/工廠料品資訊 指定當您存取「分支/工廠常數」程式 (P41001) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

12. 儲位主檔 指定當您存取「儲位主檔」程式 (P4100) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

13. 料品儲位資訊 指定當您存取「料品儲位類型」程式 (P41023) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

顯示

1. 等級資訊 指定系統是否顯示等級資訊。共有下列值：

空白：不顯示。

1：顯示。

2. 效量資訊 指定系統是否顯示效量資訊。共有下列值：

空白：不顯示。

1：顯示。

3. 品質管理 指定系統是否顯示來自「JD Edwards EnterpriseOne 品質管理」系統的資訊。共有下列值：

空白：不以主計量單位顯示數量。

1：以主計量單位顯示數量。

4. 數量 - 主計量單位 指定系統是否以主計量單位顯示數量資訊。共有下列值：

空白：不顯示。

1：顯示。

5. 捨去/捨入 指定系統要對詳細資料區域內的資訊，採取捨去還是捨入的處理方式。共有下列值：

空白：捨入明細區中的資訊。系統會使用一般的捨入法。例如，若指定不顯示小數點，2.3 會變成 2，而 2.6 會捨入爲 3。

1：捨去方格資訊的尾數。系統一律會移除小數位數。例如，在指定不顯示小數位數的情況下，2.3 和 2.6 都會捨去爲 2。

2：無條件捨入方格中的資訊。系統將使數值無條件捨入爲下個較高的數目。例如，若指定不顯示小數點，2.3 及 2.6 都會無條件捨入爲 3。

6. 客戶自助服務 指定系統要使用標準模式，還是客戶自助服務功能。共有下列值：

空白：忽略客戶自助服務，使用標準模式。

1：啓動客戶自助服務功能。

批次選項

1. 顯示剩餘壽命百分比 指定系統是否顯示「剩餘壽命百分比」欄位。若您不選取此選項，系統不會顯示「剩餘壽命百分比」欄位。

2. 顯示剩餘天數 指定一個代碼，來決定系統是否顯示「剩餘天數」欄位。若您不選取此選項，系統不會顯示「剩餘天數」欄位。

3. 計算日期 指定一個日期，供系統計算批次到期前的剩餘天數。若此處理選項保留空白，系統會使用今天的日期。

複查料品分類帳資訊

存取「料品分類帳明細」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「料品分類帳明細」畫面格式

複查派工清單資訊

存取「作業派工明細修訂」畫面格式。



「作業派工明細修訂」畫面格式

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

設定派工清單程式 (P31220) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

這些處理選項控制查詢的狀態及天數的預設設定。

開始狀態 在「處理作業派工」畫面格式中指定開始狀態 (使用者定義碼 31/OS)。開始狀態指定工單資訊選擇的開始日期。

截止狀態 在「處理作業派工」畫面格式中指定截止狀態 (使用者定義碼 31/OS)。截止狀態指定工單資訊選擇的結束日期。

「開始日期」在今天的日期前 在「處理作業派工」畫面格式上指定開始日期。您可輸入系統必須從目前日期減去的天數，來指定目前日期前的開始日期。例如，若目前日期是 6 月 15 日，您要讓系統將 6 月 10 日當成開始日期，則請輸入 5。系統會減去 5 天，將開始日期設定爲 6 月 10 日。若將此處理選項保留空白，系統會將目前日期當成開始日期。

注意： 「開始日期/期間」指定系統顯示從此日期或期間開始的異動。系統會計算顯示之異動的總計。

「截止日期」在今天的日期後 在「處理作業派工」畫面格式上指定截止日期。您可輸入系統必須加至目前日期的天數，來指定目前日期後的截止日期。例如，若目前日期是 6 月 15 日，您要讓系統將 6 月 20 日當成截止日期，則請輸入 5。系統會加上 5 天，將截止日期設定爲 6 月 20 日。若將此處理選項保留空白，系統會將目前日期當成截止日期。

注意： 「截止日期/期間」指定系統顯示結束於此日期或期間的異動。系統會計算顯示之異動的總計。

版本

這些處理選項控制從「派工清單」程式呼叫這些程式時，系統使用的版本。

1. 工單處理 (P48013) 指定您從「處理作業派工」畫面格式上的「列」選單選取「工單輸入」程式 (P48013) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

2. 工單途程 (P3112) 指定您從「處理作業派工」畫面格式上的「列」選單選取「工單途程」程式 (P3112) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZDJE0001。

3. 工單用料表 (P3111) 指定從「處理作業派工」畫面格式的「列」選單選取「工單用料表」程式 (P3111) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZDJE0001。

4. 工單用料表查詢 (P3121) 指定從「處理作業派工」畫面格式上的「列」選單選取「工單用料表查詢」程式 (P3121) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

5. 作業派工查詢 (P31220) 指定從「處理作業派工」畫面格式上的「列」選單選取「作業派工查詢」程式 (P31220) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

6. 工單數量 (P31121) 指定系統使用的「工單數量」程式 (P31121) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

7. 工單工時 (P31122) 指定系統使用的「工單工時」程式 (P31122) 版本。若此處理選項保留空白，系統將使用版本 ZJDE0001。

處理程序

此處理選項控制剩餘數量是否包含報廢或取消數量。

1. 數量計算 指定系統是否從剩餘數量扣除報廢或取消數量。共有下列值：

空白：剩餘數量包含報廢或取消數量。

1：從剩餘數量扣除報廢或取消數量。

複查生產記錄

存取「處理生產記錄」畫面格式。

設定生產記錄程式 (P31227) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

序號 - 作業 指定用來代表連續訂單的號碼。

在途程指示中，是區分料品處理程序中之加工或組裝步驟順序的號碼。

您可依作業來追蹤成本與計費工時。在物料單中，爲指定在加工或組裝程序中，需要特定元件料件之途程步驟的號碼。在爲料品建立途程指示後，您要定義作業序號。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統會依作業程序，在倒沖入帳/預扣料中使用此號碼。

在工程變更單中，爲區分工程變更中組裝步驟的號碼。

就重複式製造而言，爲指定排程要製造料品之順序的號碼。

「**跳至**」欄位可讓您輸入要開始顯示資訊的作業序號。

您可使用小數，以在現有步驟間新增步驟。例如，使用 12.5 在步驟 12 與 13 之間新增步驟。

截止日期的增加天數 指定計算「截止日期」時加至今天日期的天數。

班別代碼 指定「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的一個代碼，來識別日常工作班別。

在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統中，您可使用班別代碼以新增百分比或金額至工時卡上的時薪。

針對 JD Edwards EnterpriseOne 薪資與工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

別代碼。當您在員工»檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。

複查生產線數量

針對重複式製造，請使用「生產線派工清單」程式 (P3159) 來複查爲特定生產線排程之所有料品的計劃數量與剩餘數量。存取「處理生產線派工清單」畫面格式。

設定生產線派工清單程式 (P3159) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

截止日期的增加天數 指定計算「截止日期」時加至今天日期的天數。

輸入「班別代碼」。(可選) 指定「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的一個代碼，來識別日常工作班別。

在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統中，您可使用班別代碼以新增百分比或金額至工時卡上的時薪。

針對 JD Edwards EnterpriseOne 薪資與工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。

輸入「開始狀態」。(可選) 指定「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 中的一個值，來指示工單、產率時程表或工程變更單的狀態。從 90 到 99 的任一狀態變更，都會觸發系統自動更新完成日期。

輸入「截止狀態」。(可選) 指定「使用者定義碼」00/SS (工單狀態) 中的一個值，來指示工單、產率時程表或工程變更單的狀態。從 90 到 99 的任一狀態變更，都會觸發系統自動更新完成日期。

處理程序

取消/報廢數量 指定系統是否將取消或報廢數量包含於「剩餘數量」中。共有下列值：

1：從「剩餘數量」扣除「取消/報廢數量」。

空白：「剩餘數量」值包含「取消/報廢數量」。

複查各生產線的生產情形

存取「生產線時程表複查」畫面格式。

設定生產線時程表複查程式 (P3152) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

預設值

這些處理選項可指定「**單據類型**」及「**班別**」欄位的預設值。

1. 單據類型 (預設爲 'SC') 指定與排程數量明細關聯的預設單據類型。輸入「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 所有單據) 中的一個值，來識別單據的來源和目的。輸入作爲預設值的單據類型，或從「選取使用者定義碼」畫面格式選取。若將此欄位保留空白，系統將使用 SC。

2. 班別 (可選) 指定與排程數量明細關聯的預設班別代碼。輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的一個值，來識別日常工作班別。輸入作爲預設值的班別代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式選取。

版本

此處理選項指定「生產線時程表複查」程式使用的「產率修訂」程式 (P3109) 的版本。

1. 產率修訂 (P3109) 指定當您從「生產線時程表複查」畫面格式中選取「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 的列功能表時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「輸入/變更產率時程表」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「輸入/變更產率時程表」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

複查工作中心負載

存取「工作中心時程表複查」畫面格式。

設定工作中心時程表複查程式 (P31224) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

預設值

這個處理選項控制畫面格式顯示之記錄的預設單據類型。

1. 單據類型 指定與工單或產率時程表關聯的預設單據類型。輸入「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 所有單據) 中的一個值，來識別單據的來源和目的。

顯示選項

這個處理選項控制畫面格式所顯示之工作中心負載資訊的時間範圍。

1. 子檔案日期 指定系統計算及顯示負載的方式。共有下列值：

1：計算並顯示每月負載。

2：計算並顯示每週負載。

空白或 3：計算並顯示每日負載。

工單處理

這些處理選項控制畫面格式顯示的工作中心資訊。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

1. 包含工單產生的負載 指定系統應包含產率時程表前，或產率時程表後的工單負載，或完全不包含工單負載。共有下列值：

1：在產率時程表之前產生工單負載。

2：在產率時程表之後產生工單負載。

空白：不辨識工單負載。

2. 開始作業狀態 指定途程步驟完成時系統用於工單或產率時程表的狀態。輸入「使用者定義碼」31/OS (作業狀態) 中的一個值，來指示工單或產率時程表狀態。輸入作爲預設值的作業狀態，或從「選取使用者定義碼」畫面格式中選取。

3. 結束作業狀態 指定途程步驟完成時系統用於工單或產率時程表的作業狀態。輸入「使用者定義碼」31/OS (作業狀態) 中的一個值，來指示工單或產率時程表狀態。輸入作爲預設值的作業狀態，或從「選取使用者定義碼」畫面格式中選取。

版本

這個處理選項控制當您呼叫這個程式時，系統使用的版本：

1. 產率修訂 (P3109) 指定當您從「工作中心時程表複查」程式 (P31224) 選取「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 的列功能表時，系統所使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「輸入/變更產率時程表」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「輸入/變更產率時程表」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

複查處理工單

存取「處理材料與聯/副產品」畫面格式。

複查下列欄位：

- 已訂購/輸出數量
- 已發放/已完成數量
- 聯產品 副產品

處理供/需資訊

本節概述供/需資訊，並探討如何：

- 複查供/需資訊。
- 設定「供/需查詢」程式 (P4021) 的處理選項。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

瞭解供/需資訊

料品的供/需資訊可以協助您精確規劃未來的需求。您可以監視料品需求量、可供應量及可承諾量 (ATP) 的相關資訊。這些是幾個組織成員可執行的工作範例：

- 銷售單輸入的人員可以向客戶提供訂單的預期出貨日期。
- 採購人員可以評估未來的訂單及儲存需求。
- 倉儲人員可以針對驗收及訂單揀料規劃倉儲資源。

您可以從「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」、「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」及「JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理」系統，存取供/需資訊。若您同時使用「供應鏈管理」和「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統，則應設定供/需內含規則。

請使用「供/需查詢」程式 (P4021) 來複查特定料品的需求、供應及可供量。您也可以存取這些程式來確認詳細資訊：

- 製造排程工作台 (P31225)
- 料件可供量 (P30200)
- 物料需求規劃/主生產排程法明細訊息修訂 (P3411)
- 時間序列 (P3413)
- 回溯查詢 (P3412)
- 料品可供量 (P41202)
- 客戶服務查詢 (P4210)
- 料品分支/工廠 (P41026)

需求數量會依日期顯示，並可包含安全存量、銷售單、工單用料表、已規劃的較低階層訂單需求，以及工廠間和預測需求的數量。

供應數量會依日期顯示，並可包含庫存量，以及採購單、製造工單、已規劃訂單及產率時程表上的數量。沒有日期或訂單資訊的供應數量代表目前依分支/工廠儲位或批次的可供量。

用來複查供/需資訊的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
處理供/需	W4021B	每日工單準備 - 離散式製造 (G3111)，供需查詢	複查供/需資訊。

複查供/需資訊

存取「處理供/需」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「處理供/需」畫面格式

設定供/需查詢程式 (P4021) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

處理程序

這些處理選項控制「供/需查詢」程式的處理，如查詢中要包含哪些數量與單據類型，以及哪些預測與計劃資料。

1. 從可供量扣除安全存量

指定系統是否顯示安全存量行，以及從可供量中減去安全存量。共有下列值：

空白：不扣除安全存量。

1：扣除安全存量。

2：將驗收途程數量視爲庫存量

2. 將驗收途程數量視爲庫存量

在途數量

指定系統是否將「在途數量」視爲庫存量的一部分。製造環境中，有時必須掌握存貨位置，以決定是否能立即提供使用。共有下列值：

空白：系統顯示適當日期的「在途數量」。

1：系統將「在途數量」包含於庫存量。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

審查中數量

指定系統是否將「審查中數量」視爲庫存量的一部分。製造環境中，有時必須掌握存貨位置，以決定是否能立即提供使用。共有下列值：

空白：系統會顯示適當日期的「審查中數量」。

1：系統將「審查中數量」包含於庫存量中。

使用者定義數量 1

指定系統是否將「使用者定義數量 1」視爲庫存量的一部分。此數量定義於「驗收途程定義」畫面格式的「更新作業 1」欄位中。製造環境中，有時必須掌握存貨位置，以決定是否能立即提供使用。共有下列值：

空白：系統顯示適當日期的「使用者定義數量 1」。

1：系統將「使用者定義數量 1」包含於庫存量中。

使用者定義數量 2

指定系統是否將「使用者定義數量 2」視爲庫存量的一部分。此數量定義於「驗收途程定義」畫面格式的「更新作業 2」欄位中。製造環境中，有時必須掌握存貨位置，以決定是否能立即提供使用。共有下列值：

空白：系統顯示適當日期的「使用者定義數量 2」。

1：系統將「使用者定義數量 2」包含於庫存量中。

3. 供/需內含規則

指定系統使用的供/需內含規則版本。這些規則定義訂單類型、行類型及行狀態。輸入「使用者定義碼」40/RV (內含版本) 中的值，指出處理時所使用的版本。輸入要作爲預設值使用的內含規則，或從「選取使用者定義代碼」畫面格式中選取。

4. 扣除到期的批次數量

指定系統是否將到期的批次數量從可供量中扣除。共有下列值：

空白：不減少可供量。

1：減少可供量。

此處理選項不處理可承諾量行。若您在此處理選項中選取值 1，則必須將「處理 1」頁籤下的「可承諾量行標誌」處理選項設成空白或 2。

5. 啓用按訂單設計 (ETO)

指定系統是否啓用「按訂單設計 (ETO)」功能。共有下列值：

空白：不啓用。

1：啓用。

6. 將過期供應包含於可供量中

指定在計算可供量時，是否包含過期數量。共有下列值：

空白：不包含。

1：包含。

7. 以產率爲基準的時程表類型

指定您要讓系統顯示以生產率爲準的時程表類型。輸入「使用者定義碼」31/ST (時程表類型) 中的一個值，來識別時程表類型。若此處理選項保留空白，系統就不會顯示任何以產率爲基準的時程表。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

8. 包含主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃計劃工單

指定系統是否顯示來自「主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃」產生的計劃工單。共有下列值：

空白：不顯示。

1：顯示。

9. 預測類型 (最多 5 種類型)

指定系統要將何種預測類型 (最多五種) 包含至查詢中。若此欄位保留空白，系統就不會包含任何預測記錄。輸入多重預測：若要輸入 01、02 及 BF，請鍵入 0102BF。

10. 從今天算起，要包含預測的天數

以系統日期爲基準，指定您要讓系統包含預測記錄的天數 (+ 或 -)。若此處理選項保留空白，系統會使用系統日期。

11. 排除大宗料品

指定系統是否顯示大宗儲存類型記錄。共有下列值：

空白：顯示。

1：不顯示。

12. 將過期產率包括爲供應量

指定系統是否將過期產率時程表中的未結數量視爲供給量。當您輸入 1 時，系統會在顯示時包含過期產率訂單。共有下列值：

空白：不使用未結數量。

1：使用未結數量。

13. 預測開始日期

指定「開始日期」。共有下列值：

空白：使用「系統日期」。

1：使用目前預測期間的「開始日期」。

注意： 若您輸入 1，「啓用按訂單設計」處理選項必須是空白。

14. 批次暫停代碼 (最多爲 5)

指定要納入庫存量計算的批次。您可以從「使用者定義碼」41/L (批次狀態代碼) 中，輸入最多 5 個批次暫停碼。

空白：計算庫存量時，不包括暫停批次。

*：計算庫存時，要包含所有暫停批次。

顯示

這些處理選項控制特定資訊出現在「處理供/需」畫面格式的方式。例如，處理選項控制數量轉換爲標準效量之後是否會出現。

1. 將數量轉換爲標準效量

指定系統是否將數量轉換爲標準效量。共有下列值：

空白：不轉換數量。

1：轉換數量。

2. 顯示可承諾量行

指定系統是否顯示可承諾量行、累計可承諾量行，或兩者均不顯示。共有下列值：

空白：不顯示任何行。

1：顯示可承諾量行。

2：顯示累計可承諾量行。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

若您在此處理選項選擇顯示可承諾量行 (值 1)，則無法使用「顯示 3」頁籤，「減少逾期批次數量」處理選項。

3. 彙總驗收途程步驟中的一切

指定系統是否將「驗收」途程步驟中的所有數量彙總爲一行。共有下列值：

空白：不彙總。

1：彙總。

4. 彙總料品餘額數量記錄

指定系統是否將料品儲位記錄中的所有數量彙總爲一行。共有下列值：

空白：不彙總。

1：彙總。

5. 以視窗模式顯示資料

指定從其他程式呼叫「供/需查詢」程式 (P4021) 時，系統是否以視窗模式顯示該程式。共有下列值：

空白：以完整畫面格式顯示程式。

1：以視窗格式顯示程式。

6. 彙總回溯與用料表需求

指定系統是否彙總回溯及用料表需求。共有下列值：

空白：不彙總。

1：彙總

版本

這些處理選項控制當您呼叫這些程式時，系統使用的版本：

1. 採購單輸入 (P4310)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「採購單輸入」程式 (P4311) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「採購單輸入」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「採購單輸入」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

2. 採購單查詢 (P4310)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「採購單查詢」程式 (P430301) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「採購單查詢」程式的 ZJDE0001 版本。

版本可控制「採購單查詢」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

3. 銷售單輸入 (P4210)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「銷售單輸入」程式 (P4211) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「銷售單輸入」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「銷售單輸入」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

4. 銷售單查詢 (P4210)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「銷售單查詢」程式 (P42045) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「銷售單查詢」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「銷售單查詢」程式顯示資訊的方式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

5. 排程工作台 (P31225)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「排程工作台」程式 (P31225) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「排程工作台」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「排程工作台」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

6. 主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃回溯查詢 (P3412)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃回溯查詢」程式 (P3412) 時，系統使用的版本。若將此欄位保留空白，系統會使用「回溯查詢」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「回溯查詢」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

7. 主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃時間序列 (P3413)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「主生產時程表時間序列」程式 (P3413) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「主生產時程表時間序列」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「主生產時程表時間序列」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

8. 主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃訊息明細 (P3411)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「主生產排程法/物料需求規劃明細訊息修訂」程式 (P3411) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「主生產排程法/物料需求規劃明細訊息修訂」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「主生產排程法/物料需求規劃明細訊息修訂」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

9. 物料單查詢 (P30200)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「物料單查詢」程式 (P30200) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「物料單查詢」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「物料單查詢」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

10. 料品分支 (P41026)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表存取「料品分支」程式 (P41026) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「料品分支」程式的 ZJDE0001 版本。版本控制「料品分支」程式顯示資訊的方式。

11. 製造工單處理 (P48013)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「製造工單處理」程式 (P48013) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「製造工單處理」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「製造工單處理」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

12. 輸入/變更產率時程表 (P3109)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「輸入/變更產率時程表」程式的 ZJDE0001 版本。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

版本控制「輸入/變更產率時程表」程式顯示資訊的方式。因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

13. 料品可供量 (P41202)

指定從「處理供/需」畫面格式的「列」和「畫面格式」功能表呼叫「料品可供量」程式 (P41202) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用「料品可供量」程式的 ZJDE0001 版本。

版本控制「料品可供量」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能要將處理選項設成特定版本以滿足業務需求。

處理物料單

本節提供物料單概述，並探討如何：

- 比較兩個用料表。
- 比較物料單與用料表。

瞭解物料單

您可以在處理工單或產率時程表之後，透過不同版本的「物料單比較」程式 (P30204) 以線上方式比較物料單或用料表，或是複查針對物料單 (BOM) 上所列元件提供不同觀點的報表，來比較物料單或用料表。比較可以用來決定兩個不同工單或料品之用料表或物料單之間的差異。

使用「物料單比較」程式 (P30204) 來比較物料單或用料表。視處理選項的選擇而定，系統會顯示兩個料品的所有元件，或是僅顯示兩個料品之間的不同元件。您可以從「處理比較」畫面格式的「檢視」選單變更顯示內容。請使用處理選項來定義您可以使用程式來比較物料單或用料表。您也可以存取這些處理選項設定針對此程式所定義的不同版本。

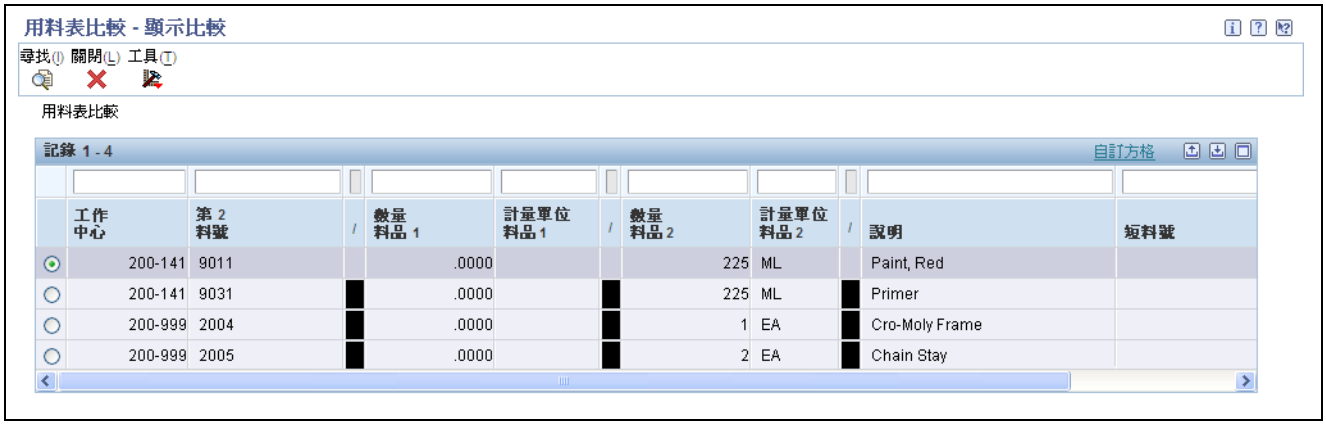
Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

用來處理物料單的畫面格式

畫面格式名稱	FormID	導覽	用途
顯示比較	W30204D	每日工單準備 - 離散式製造 G3111)，用料表比較 選取「處理比較」畫面格式上的「**用料表與用料表比較**」頁籤，然後完成第一個用料表的「**訂單號碼**」欄位。 如有必要，請完成「**工作中心**」與「**派工群組**」欄位，接著完成「**訂單號碼**」欄位，然後按一下「**尋找**」。	比較兩個用料表。
顯示比較	W30204D	每日工單準備 - 離散式製造 G3111)，用料表物料單比較 選取「處理比較」畫面格式上的「**用料表與物料單比較**」頁籤，然後完成用料表的「**訂單號碼**」欄位。	比較物料單與用料表。

比較兩個用料表

存取「顯示比較」畫面格式。

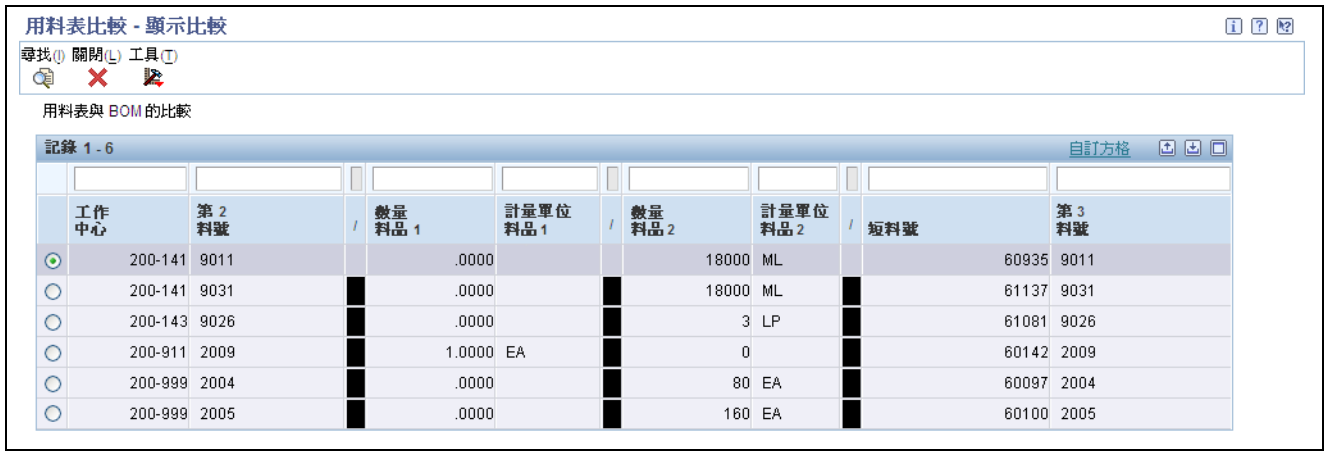


「顯示比較」畫面格式

比較物料單與用料表

存取「顯示比較」畫面格式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。



「顯示比較」畫面格式

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 9.0 導入手冊, "設定物料單"

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

附錄 A

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理報表

本附錄概述現場報表，並讓您能夠：

- 檢視所有報表的摘要檔案。
- 檢視所選報表的明細。

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理報表：A 到 Z

下表列出依報表 ID 英數字元順序排序的「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」報表。

報表 ID 與報表名稱	說明	導覽
R3118P 缺料修訂列印	列出各項短缺料品的缺料明細。	定期功能 - 離散式製造 (G3121)，所有缺料
R31400 未結工單	列出系統中的工單。報表會顯示計劃員 ID、料號、訂單數量、完成數量、開始日期及到期日。	定期功能 - 離散式製造 (G3121)，工單摘要
R31418 工單元件缺料清單	列出完成工單時所需要的元件料件，並指出目前的可供量。	定期功能 - 離散式製造 (G3121)，元件缺料
R31435 按工作中心排程工作台	顯示工作中心的排程資訊。使用此程式來規劃及執行工作中心的生產。您可以在「派工清單」程式 (P31220) 中複查並變更此資訊。	定期功能 - 離散式製造功能表 (G3121)，派工清單
R4051 供/需	顯示料品的供應數量、需求數量及可供量。	定期功能 - 離散式製造 (G3121)，供/需
RF31011P 精簡完工 - 清除	根據主檔異動 ID 將精簡異動記錄歸檔。	每日無訂單報告 - 離散式 (GF3112)，精簡完工 - 清除

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

JD Edwards EnterpriseOne 選取的現場管理報表

本節提供個別報表的詳細資訊，包括處理選項。這些報表依報表 ID 的英數字元順序列出。

缺料修訂列印 (R3118P) 的處理選項

此處理選項指定每個短缺料品需要一行或兩行明細行。

列印

明細行 指定要顯示的明細行數。共有下列值：

1：列印一行明細。

2：列印兩行明細。

R31418 - 工單元件缺料清單

「工單元件缺料清單」報表 (R31418) 包含下列資訊：

- 可供量
- 訂單數量
- 需求數量
- 短缺數量

注意： 若您使用「JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理」，「元件缺料」報表並不會包含狀態爲「在倉庫中」的料件。

元件缺料 (R31418) 的處理選項

使用此處理選項來指定系統是否只列印有缺料的料件。有缺料的料件只有在庫存量及訂單數量的總合減去需求數量爲負數時，才會包含在多張訂單中。您也可以在執行「訂單處理」程式 (R31410) 時產生此報表，以作爲現場文件的一部分。

編輯

輸入允許的批次狀態群組以進行驗證 指定「批次群組」名稱。「批次群組」是由使用者所定義之允許的非空白批次狀態代碼清單名稱。在「處理選項」中輸入「批次群組」名稱，可讓此「應用程式」處理批次狀態代碼已定義於指定「批次群組名稱」中的批次。

列印

列印所有料件或是僅列印缺料料件 指定報表應包含所有料件，或是僅包含缺料料件。共有下列值：

空白：列印所有料件 (不管有沒有缺料)

1：僅列印有缺料的料件 (僅列印缺料料件)

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

R4051 - 供/需

「供/需」報表 (R4051) 可包含下列種類的物料數量：

- 庫存量
- 安全存量
- 銷售單
- 採購單
- 工單
- 主生產排程法/物料需求規劃計劃工單
- 預測
- 產率時程表

供/需 (R4051) 的處理選項

您可以設定處理選項，以不同方式自訂報表；例如，您可以決定報表要包含何種數量，日期範圍爲何。

處理程序

1. 從可供量扣除安全存量

指定系統是否顯示安全存量行，以及從可供量中減去安全存量。共有下列值：

空白：不扣除

1：扣除安全存量

2. 視爲庫存量的驗收途程數量

指定是否要將途程步驟中的數量視爲庫存量。共有下列值：

空白：不考量

1：視爲庫存量

顯示在處理選項畫面格式上的途程數量欄位：

在途數量

審查數量

使用者定義數量 1

使用者定義數量 2

3. 供/需內含規則

指定系統使用的供/需內含規則版本。這些規則定義訂單類型、行類型及行狀態。輸入「使用者定義碼」40/RV (內含版本) 中的值，指出處理時所使用的版本。輸入要作爲預設值使用的內含規則，或從「選取使用者定義代碼」畫面格式中選取。

4. 扣除到期的批次數量

指定系統是否將到期的批次數量從可供量中扣除。共有下列值：

空白：不扣除

1：減去到期批次

此處理選項不處理可承諾量行。若您在此處理選項中選取值 1，則必須將「顯示」頁籤中的「可承諾量行標誌」處理選項設定爲空白或 2。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

5. 啓用工程專案管理 (EPM)

指定系統是否啓用「按訂單設計 (ETO)」功能。共有下列值：

空白：不啓用。

1：啓用。

6. 將過期供應包含於可供量中

指定在計算可供量時，是否包含過期數量。共有下列值：

空白：不包含。

1：包含。

7. 產率時程表類型 (未來)

從使用者定義碼 (UDC) 檔案 31/ST (時程表類型) 中，指定可識別時程表類型的值，例如，AC 代表實際時程表，PL 代表計劃時程表。若將此處理選項保留空白，系統就不會顯示任何以產率爲基準的料品。

8. 包含主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃計劃工單

指定系統是否顯示來自「主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃」產生的計劃工單。共有下列值：

空白：不包含

1：包含計劃工單

9. 預測類型 (最多 5 種類型)

指定系統要將何種預測類型 (最多五種) 包含至查詢中。若此欄位保留空白，系統就不會包含任何預測記錄。輸入多重預測：若要輸入 01、02 及 BF，請鍵入 0102BF。

10. 從今天算起，要包含預測的天數

以系統日期爲基準，輸入您要系統包含預測記錄的天數 (+ 或 －)。若此欄位保留空白，系統將使用系統日期。

11. 排除大宗料品

指定系統是否顯示大宗儲存類型記錄。共有下列值：

空白：不排除

1：排除大宗料品

12. 批次暫停代碼 (最多爲 5)

輸入在計算庫存量時，要包含的批次。您可以從「使用者定義碼」41/L (批次狀態代碼) 中，輸入最多 5 個批次暫停碼。共有下列值：

空白：計算庫存量時，不包括暫停批次。

*：計算庫存時，要包含所有暫停批次。

顯示

1. 顯示計量單位

輸入「使用者定義碼」00/UM 中的值，指出用來表示庫存料品的數量，例如，CS (貨盒) 或 BX (貨箱)。若將此欄位保留空白，系統會使用主計量單位。

2. 將數量轉換爲標準效量

指定系統是否將數量轉換爲標準效量。共有下列值：

空白：不轉換

1：轉換爲標準效量

3. 失效日期

輸入可指出下列其中一種狀況的日期：

- 物料單上之元件料件的失效日期。
- 料品某個途程步驟在途程順序中的失效日期。
- 產率時程表的失效日期。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

預設日期爲您在「世紀變更年」的「資料辭典」中定義之預設年份的 12 月 31 日。您可以輸入未來的生效日期，讓系統規劃預定的變更。已失效的料品仍會記錄在「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算」、「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」及「JD Edwards EnterpriseOne 產能需求規劃」中，且仍可加以識別。「JD Edwards EnterpriseOne 物料需求規劃」系統是依生效日期決定有效的元件，而不是依物料單修訂層級。部分畫面格式則依據您輸入的生效日期來顯示資料。

4. 顯示可承諾量行 指定系統是否顯示可承諾量行、累計可承諾量行，或兩者均不顯示。共有下列值：

空白：不顯示

1：顯示「可承諾量行」

2：顯示「累計可承諾量行」

若您在此處理選項中選擇顯示可承諾量行 (值 1)，則無法使用「處理」頁籤上的「減少到期批次數量」處理選項。

5. 彙總驗收途程步驟中的一切 指定系統是否在驗收途程步驟中全部彙總。共有下列值：

空白：不彙總

1：彙總

6. 彙總料品餘額數量記錄 指定系統是否彙總料品餘額數量記錄。共有下列值：

空白：不彙總

1：彙總

RF31011P - 精簡異動 - 清除

由精簡異動所建立的記錄數量可能很可觀。爲預防效能問題，請使用此程式清除主要檔案中的精簡異動記錄，並移至對應的歸檔檔案中。

您可以根據主檔異動 ID 來清除及歸檔使用中及取消的異動。如果您根據「Demand Flow® 製造」的每日計劃，或是「JD Edwards EnterpriseOne 現場」計劃來執行完工，或是您已執行特殊完工，則表示異動正在使用中。若您回轉完工，則異動的狀態會是取消。

若您選取主檔異動 ID 以進行歸檔，系統將歸檔所有相關的異動記錄，同時將該異動記錄從對應的檔案中刪除。若您選擇保存子組件異動，那麼您可以歸檔和對應的主檔異動 ID 相關的所有異動，或是僅保存所選取的異動。

注意： 若清除程序並未清除主要檔案中的現有資料，或是無法將選取資料複製到歸檔檔案中，系統將會發出錯誤訊息。

歸檔處理會將異動記錄從下列主要檔案移至對應的歸檔檔案：

主要檔案	歸檔檔案
異動 ID 主檔 (FF31011)	清除 - 異動 ID 主檔 (FF31011S)
精簡異動用料表 (FF31111)	清除 - 精簡異動用料表 (FF31111S)

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

主要檔案	歸檔檔案
途程異動檔案 (FF31112)	清除 - 途程異動檔案 (FF31112S)
精簡異動人力明細 (FF31113)	清除 - 精簡異動人力明細 (FF31113S)

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

JD Edwards EnterpriseOne 名詞解釋

BPEL	**業務處理程序執行語言 (Business Process Execution Language)** 的縮寫，此爲一種標準網路服務協調流程語言，可讓您將離散式服務匯聚爲端對端的處理流程。
BPEL PM	**業務處理程序執行語言處理程序管理程式 (Business Process Execution Language Process Manager)** 的縮寫，此全方位的基礎架構可用於建立、部署以及管理 BPEL 業務處理程序。
cXML	用於協助業務文件與採購應用程式間，以及電子商務 (E-commerce) 中樞公司與供應間之通訊的通訊協定。
Enterprise Server	包含用於 JD Edwards EnterpriseOne 之資料庫與邏輯的伺服器。
EnterpriseOne 物件	可重複使用的一個代碼，用於建構應用程式。物件類型包括檔案、畫面格式、業務函數、資料辭典項目、批次處理、業務視圖、事件規則、版本、資料結構，以及媒體物件。
EnterpriseOne 處理	可讓 JD Edwards EnterpriseOne 用戶端與伺服器控制處理要求與執行異動的軟體處理程序。一個用戶端可執行單一處理，而伺服器則可擁有單一處理的多個實例。JD Edwards EnterpriseOne 處理也可專用於特定任務 (例如，工作流程訊息與資料複製)，以確保當伺服器特別忙碌時，重要的處理不會被耽擱。
EnterpriseOne 開發用戶端	從前稱爲「複雜用戶端 (fat client)」，需要開發 EnterpriseOne 特殊資料單元之已安裝的 EnterpriseOne 元件集合，包含 Microsoft Windows 用戶端和設計工具。
EnterpriseOne 資源	任何僅提供給授權使用者的 EnterpriseOne 檔案、metadata、業務函數、辭典資訊或其他資訊。
EnterpriseOne 管理員	負責 EnterpriseOne 管理系統的人員。
EnterpriseOne 認證	用於驗證 EnterpriseOne 使用者的使用者 ID、密碼、環境和角色。
EnterpriseOne 擴充套件	專用於 EnterpriseOne 的 JDeveloper 元件 (外掛程式)。例如 JDeveloper 精靈。
FTP 伺服器	透過檔案傳輸通訊協定來回應檔案要求的伺服器。
HTTP 轉接器	用於執行基本 HTTP 作業的一般服務集合，例如提供 URL 的 GET、POST、PUT、DELETE、TRACE、HEAD 以及 OPTIONS。
IServer 服務	此網際網路伺服器服務位於網路伺服器上，且用於加快將 Java 類別檔從資料庫傳遞到用戶端的速度。
Java 應用程式伺服器	位於伺服器中心式架構之中層階級的元件型伺服器。此伺服器提供安全性與狀態維護，以及資料存取與持續的中介軟體服務。
JDBNET	可讓異種伺服器存取彼此資料的資料庫驅動程式。
jde.ini	一種 JD Edwards EnterpriseOne 檔案 (或 iSeries 的成員)，可提供 JD Edwards EnterpriseOne 初始化所需的執行時期設定。每部執行 JD Edwards EnterpriseOne 的機器上，都必須含有特定版本的檔案或成員。這包括工作站與伺服器。
jde.log	JD Edwards EnterpriseOne 的主要診斷日誌檔。此檔案永遠位於主要磁碟的根目錄，並包含 JD Edwards EnterpriseOne 之啓動與作業的狀態與錯誤訊息。
JDEBASE 資料庫中介軟體	JD Edwards EnterpriseOne 專利研發的資料庫中介軟體套件，其提供平台獨立式 API，以及用戶端對伺服器存取。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

JDECallObject	業務函數用來呼叫其他業務函數的 API。
JDEIPC	一種通訊程式設計工具，可讓伺服器代碼用來規範對多重處理環境中相同資料的存取、處理間的通訊與協調，以及建立新的處理。
JDENET	JD Edwards EnterpriseOne 專利研發的通訊中介軟體套件。此套件爲點對點、訊息型、插槽型、多重處理通訊的中介軟體解決方案。其可控制所有 JD Edwards EnterpriseOne 支援平台的用戶端對伺服器通訊。
JDeveloper 工作空間	JDeveloper 用於組織專案檔案的特殊資料單元。其中包含一或多個專案檔案。
JDeveloper 專案	JDeveloper 用於種類化和編譯來源檔案的特殊資料單元。
JMS 佇列	用於點對點傳訊的「Java 傳訊」服務佇列。
nota fiscal	巴西專用的法律文件，所有商業交易都必須附上該份文件以供稅捐稽徵之用，且文件中必須包含稅務法規所要求的資訊。
nota fiscal factura	巴西當地含有發票資訊的會計憑單 (nota fiscal)。 另請參閱 **nota fiscal**。
QBE	**依範例查詢 (Query By Example)** 的縮寫。在 JD Edwards EnterpriseOne 中，QBE 行是明細區域的第一行，用於篩選資料。
Rt - 定址	一個唯一資料，可識別起始業務服務呼叫要求主機/連接埠使用者階段作業的瀏覽器階段作業。
Secure Socket Layer (SSL)	一種提供通訊隱私的權限通訊協定。SSL 讓用戶端與伺服器應用程式能夠在杜絕竊聽、竄改、與訊息僞造的環境下進行通訊。
SEI 實作	實作應用「服務端點介面 (SEI)」(Service Endpoint Interface) 的方法之 Java 類別。
SOA	**服務導向架構 (Service Oriented Architecture)** 的縮寫。
SSL 憑證	由憑證管理中心所簽署的特殊訊息，包含使用者的名稱與該使用者的公開金鑰，如此一來任何人皆可「驗證」該訊息是由憑證管理中心所簽署，並可由此建立使用者公開金鑰的信用。
superclass	一種 Java 語言的繼承概念，該類別代表某實例，但也代表其他實例。例如 “Tree” 可以是 “Oak” 和 “Elm” 的 superclass。
wchar_t	寬字元的內部類型。其爲用於撰寫供國際市場使用的可攜式程式。
Web Service 描述語言 (WSDL)	描述網路服務的 XML 格式。
Web Service 審查語言 (WSIL)	審查網站可用服務以及包含如何進行審查相關資訊的規則集合之 XML 格式。
Where 子句	資料庫運作的一部份，指示資料庫運作將影響的記錄。
Windows 終端伺服器	可供終端機以及最少配置的電腦顯示 Windows 應用程式的多使用者伺服器，即使這些終端機或電腦本身並沒有能力執行 Windows 軟體。所有用戶端處理都集中在 Windows 終端機伺服器上執行，而且只有顯示、打字以及滑鼠指令能夠透過網路傳輸到用戶端終端機裝置。
XAPI 事件	使用系統呼叫的一種服務，該服務會在 JD Edwards EnterpriseOne 異動發生時使用系統呼叫擷取這些交易，然後呼叫要求特定異動發生時給予通知的協力廠商軟體、一般使用者以及其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統以傳回回應。
XML CallObject	可讓您呼叫業務函數的交互操作性能力。
XML 服務	可讓您從某一個 JD Edwards EnterpriseOne 系統要求事件，然後從另一個 JD Edwards EnterpriseOne 系統接收回應的交互操作性能力。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

XML 派工 爲所有 XML 文件提供單一進入點以進入 JD Edwards EnterpriseOne 進行回應的交互操作性能力。

XML 清單 可讓您以分區方式要求並接收 JD Edwards EnterpriseOne 資料庫資訊的交互操作性能力。

XML 異動 可讓您使用預先定義的異動類型將資訊傳送至 JD Edwards EnterpriseOne，或從 JD Edwards EnterpriseOne 要求資訊的交互操作性能力。XML 異動使用介面檔案功能。

XML 異動服務 (XTS) 將非 JD Edwards EnterpriseOne 格式的 XML 文件轉換成可讓 JD Edwards EnterpriseOne 處理的 XML 文件。XTS 接著會將回應轉換回要求起源的 XML 格式。

Z 事件 使用介面檔案功能的一種服務，該服務會使用介面檔案功能擷取 JD Edwards EnterpriseOne 交易，並使用介面檔案功能在某些特定異動發生時，對協力廠商軟體、一般使用者以及其他具備待通知要求的 JD Edwards EnterpriseOne 系統提供通知。

Z 異動 在介面檔案中已適當格式化，以便更新至 JD Edwards EnterpriseOne 資料庫的協力廠商資料。

Z 檔案 可儲存非 JD Edwards EnterpriseOne 資訊的一種工作檔案，這些資訊稍後將處理成 JD Edwards EnterpriseOne 格式。Z 檔案也可用於擷取 JD Edwards EnterpriseOne 資料。Z 檔案又稱爲介面檔案。

三向傳票比對 在「JD Edwards 採購和轉包管理」中，比對收款資訊與供應商之發票以建立傳票的處理程序。在三向比對中，您可使用收款記錄來建立傳票。

三層處理 在 JD Edwards EnterpriseOne 中輸入、複查與核准，以及過帳批次交易的任務。

小幫手 可透過觸發器從控制項呼叫的畫面格式，用於協助使用者決定要隸屬於該控制項的資料。

工作日行事曆 在「JD Edwards EnterpriseOne 製造」中用於規劃功能的行事曆，該行事曆只連續列示工作日，以便可根據實際的工作天數來完成元件與工單排程。工作日行事曆有時候指的是規劃行事曆、製造行事曆，或現場行事曆。

工作台 可讓使用者從單一進入點存取一組相關程式的程式。通常您從工作台存取的程式，都用於完成大量的業務處理。例如，您可使用「JD Edwards EnterpriseOne 薪資週期工作台 (P07210)」，存取系統用來處理薪資、列印支付、建立薪資報表、建立日記帳分錄，以及更新薪資記錄的所有程式。JD Edwards EnterpriseOne 工作台的範例包括「服務管理工作台 (P90CD020)」、「生產線排程工作台 (P3153)」、「規劃工作台 (P13700)」、「審核者工作台 (P09E115)」以及「薪資週期工作台」。

工作流程 自動化的業務處理程序，在整個或部分處理期間，文件、資訊或任務會根據程序規則集合，從甲參與者傳送至乙參與者以執行某動作。

工作群組伺服器 通常包含從主要網路伺服器所複製之資料子集合的伺服器。工作群組伺服器並不會執行應用程式或批次處理。

已發佈的業務服務 EnterpriseOne 服務層級邏輯與介面。已發佈業務服務的類別，指示將發表於外部 (非 EnterpriseOne) 系統的意向。

已發佈業務服務 ID 資訊 用來判斷關聯授權記錄的已發佈業務服務相關資訊。已發佈業務服務 + 方法名稱、已發佈業務服務或 *ALL。

已發佈業務服務網路服務 統整爲「J2EE 網路服務」套件的已發佈業務服務元件 (亦即包含業務服務類別、業務服務函數、配置檔案以及網路服務產出的 J2EE EAR 檔案)。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

已發佈檔案 也稱之爲主檔案，是要複製到其他機器上的中央副本。F98DRPUB 檔案位於發佈機器上，可識別企業中所有已發佈檔案及其相關的發佈器。

中央伺服器 指派爲包含原始安裝的軟體版本 (中央物件)，以供部署用戶端電腦的一種伺服器。在典型的 JD Edwards EnterpriseOne 安裝中，軟體只載入一部機器 - 即中央伺服器。其後，軟體的複本將被派送或下載至各種附加其上的工作站。如此一來，若工作站上的軟體在使用過程中有修改或毀損，永遠可以在中央伺服器取得原始的物件集合 (中央物件)。

中央物件合併 可將客戶對目前版本之物件的修改，與新版本之物件相融合的一種處理程序。

中層階級 BPEL/ESB 伺服器 安裝於應用程式伺服器中的 BPEL/ESB 伺服器。

介面檔案 請參閱 Z 檔案。

內部方法或值物件 業務服務來源檔案，或是不屬於已發佈介面的部分業務服務來源檔案。可能是私密或受保護的方法。也可能不是用在已發佈方法中的值物件。

內嵌的事件規則 專用於特定檔案或應用程式的事件規則。例如包含畫面格式對畫面格式呼叫的範例，會根據處理選項值來隱藏欄位，並呼叫一個業務函數。其與業務函數事件規則形成對比。

內嵌的應用程式伺服器實例 由 JDeveloper 所啓動並全程在 JDeveloper 內執行的 OC4J 實例。

勿轉換 (DNT) 由於 BLOB 限制，必須存在 iSeries 中的一種資料來源類型。

手動確認交易 一種資料庫連結，在確認呼叫之前所有的資料庫作業延遲都會寫入資料庫中。

日期模式 以標準與 52 期間會計來代表會計年度開始日期與該年度結束日期的行事曆。

主規劃系列 將設計及製造相似的最終產品進行分組的方法，設計及製造的相似性有助於一起規劃。

主檔案 請參閱發佈檔案。

代理伺服器 作爲工作站與網際網路之間屏障的伺服器， 如此一來，企業可確保安全性、管理控制以及快取服務。

外顯交易 業務服務開發者所使用的交易，其中明確控制業務服務中的類型 (自動或手動) 以及交易界線範圍。

本機獨立 BPEL/ESB 伺服器 A standalone BPEL/ESB server that is not installed within an application server.

本機儲存庫 開發人員的本端開發環境，用於儲存業務服務特殊資料單元。

正式作業用伺服器 業經品質保證測試並商品化的一種檔案伺服器，通常與使用者支援服務一併提供。

生產已發佈業務服務網路服務 已派送到產品應用程式伺服器的已發佈業務服務網路服務。

生產環境 JD Edwards EnterpriseOne 的一種環境，使用者可在該環境中操作 EnterpriseOne 軟體。

交互區段檢查 建立配置料品區段間關係的邏輯陳述式。交互區段檢查用於預防無法生產之組態的訂購。

交互參照公用程式服務 安裝在 BPEL/ESB 環境的公用程式服務，用於存取 EnterpriseOne 交互參照資料。

交互操作性模型 協力廠商系統連結或存取 JD Edwards EnterpriseOne 的一種方式。

交易處理方法 與手動確認交易界線管理相關聯的方法 (例如：開始、確認、回復與取消)。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

企業服務業務 (ESB) 以網路服務標準爲基礎的中介軟體基礎架構產品或技術，可讓服務導向架構使用事件驅動和 XML 型的傳訊基本架構 (Bus)。

列印伺服器 印表機與網路之間的介面，可讓網路用戶端連線至印表機並將列印工作傳送至印表機。列印伺服器可以是一部電腦、個別的硬體裝置，或位於印表機本身內部的硬體。

存取子方法/鑑定器 一種 Java 方法，用於「取得」和「設定」值物件或其他來源檔案的元素。

成本元件 在「JD Edwards EnterpriseOne 製造」中，料品成本的元素 (例如，物料、人力或間接費用)。

成本指派 「JD Edwards EnterpriseOne 進階成本會計」中的處理程序，用於追蹤或分配資源至活動或成本科目。

自動接續處理程序 「JD Edwards EnterpriseOne 供應管理」中的一種處理程序，其包含可用於另一個處理的相同代碼。

自動確認交易 一種資料庫連線，透過此連線可將所有資料庫作業立即寫入資料庫中。

伺服器工作台 在「安裝工作台」處理期間，用於伺服器組態檔案從「計劃員」資料來源複製到系統版本號碼資料來源的應用程式。此應用程式也會更新「伺服器計劃」詳細資料記錄以反映進度的完成。

即時事件 適用於外部系統消耗，並且由 EnterpriseOne 應用程式邏輯所觸發的訊息。

即期匯率 在交易階層所輸入的匯率。此費率將置換在兩種貨幣間所設定的匯率。

即顯錯誤 JD Edwards EnterpriseOne 中的一種畫面格式階層屬性，當啓用時，可讓應用程式錯誤所發生文字顯示於畫面格式中。

呈現方法或值物件 已發佈業務服務來源檔案或是屬於已發佈介面一部份的部分已發佈業務服務來源檔案。這些檔案都包含於客戶合約內容中。

完整性測試 透過找出及報告平衡問題與資料不一致性，以輔助公司內部平衡程序的處理程序。

批次伺服器 指定爲執行批次處理要求的伺服器。批次伺服器通常不會包含資料庫，也不執行互動式應用程式。

批次處理 將記錄從協力廠商系統傳送至 JD Edwards EnterpriseOne 的一種處理程序。

在「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中，批次處理可讓您將非 JD Edwards EnterpriseOne 系統中所輸入的發票與傳票，分別傳送至「JD Edwards EnterpriseOne 應收帳款」與「JD Edwards EnterpriseOne 應付帳款」。此外，您也可將通訊錄資訊 (包括客戶與供應商記錄) 傳送至 JD Edwards EnterpriseOne。

改版已發佈業務服務 新增額外的功能/介面到已發佈的業務服務，且不修改現有的功能/介面。

事件規則 根據可於特定應用程式中發生的活動 (例如在畫面格式或現有欄位中輸入資料)，指示系統執行一或多項作業的邏輯陳述式。

依預設管制權限 一種權限模式，除非有特定指示權限的記錄，否則假設使用者沒有執行物件的權限。

使用者 ID 資訊 使用者 ID、角色或 *public。

使用者置換合併 將使用者置換記錄加入客戶的使用者置換檔案。

來源儲存庫 HTTP 轉接器與接聽服務開發環境特殊資料單元的儲存庫。

命名的事件規則 (NER) 使用事件規則而非 C 程式設計 (C Programming) 所建立之已壓縮、可重複使用的業務邏輯。NER 也稱爲業務函數事件規則。NER 可供多種程式在多

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

個地點重複使用。此模組化的功能使其簡化、並提升其編碼的重複可用性，減少工作程序。

拉式複製

JD Edwards EnterpriseOne 用於複製資料至個別工作站的其中一種方式。此類機器將使用 JD Edwards EnterpriseOne 資料複製工具設定爲拉式訂閱者。只有在拉式訂閱者要求這些資訊時，才會通知這些訂閱者有關變更、更新與刪除的時間。拉式訂閱者 (通常在開機時) 會以訊息形式將要求傳送至儲存 F98DRPCN 檔案的伺服器機器。

抵銷/結算帳戶

「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中的總帳帳戶，系統將使用來沖銷 (平衡) 日記帳分錄。例如，您可使用抵銷/結算帳戶來平衡由「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中的分配所建立的分錄。

明細資訊

與 JD Edwards EnterpriseOne 交易中個別行 (例如，傳票付款項目行以及銷售單明細行) 相關的資訊。

服務端點介面 (SEI)

應用一種用戶端可在服務中呼叫的方法之 Java 介面。

版本清單合併

「版本清單」合併將保留任何在新版本中有效的非 XJDE 以及非 ZJDE 版本物件規格，及其處理選項資料。

物件組態管理員 (OCM)

在 JD Edwards EnterpriseOne 中，用於執行時期環境的物件要求仲介與控制中心。OCM 會保留業務函數、資料與批次應用程式的執行時期位置追蹤。當系統呼叫其中一種物件時，OCM 便可使用特定環境與使用者的預設值及置換值直接存取之。

物件管理程式

所有版本、應用程式與業務函數的儲存庫，可重複用於建立應用程式。「物件管理程式」讓研發人員擁有調出與調入的能力，並且控制 JD Edwards EnterpriseOne 物件的建立、修改與使用。「物件管理程式」支援多種環境 (例如生產與研發)，並可讓物件輕易地從甲環境移往乙環境。

物件管理程式合併

可將對舊版之「物件管理程式」的修改，與新版之「物件管理程式」相融合的處理程序。

直接連線

用戶端應用程式可與伺服器應用程式相互並直接通訊的一種異動方式。

另請參閱單批即刻處理以及儲存與轉送。

非固定編碼

一種編碼技術，可讓管理員操作能影響給予處理程序執行的位置特定變數。

建立工程師

負責建立、掌控以及封裝特殊資料單元的人員。有些建立工程師負責建立應用程式特殊資料單元，有些則負責建立基礎特殊資料單元。

建立序號

轉換物件或資料爲格式的程序，以便儲存或透過網路連線連結傳送，並可在需要時重建原始資料或物件。

建立配置檔案

文字檔形式的可配置設定，建立程式會使用此檔案來產生 ANT 指定檔。ANT 則是用於自動化建立處理程序的軟體。這些指令檔建立會發佈業務服務。

建立程式

WIN32 執行檔，可讀取建立配置檔案以及產生建立發佈業務服務所需的 ANT 指令檔。

活動規則

物件在流程中從特定某一點進行到下個階段所依據的準則。

派送伺服器

用於安裝、維護軟體以及將軟體分配至一或多部企業伺服器與用戶端工作站的一種伺服器。

派送特殊資料單元

有派送處理需求的特殊資料單元，例如伺服器、連接埠等。

相符單據

與原始單據相關的單據，用於完成或變更交易。例如，在「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中，收款是發票的相符單據，而付款則是傳票的相符單據。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

相關資料 用於連結 HTTP 回應以及由業務服務名稱和方法所組成的要求。

訂閱者檔案 F98DRSUB 檔案，該檔案儲存於含有 F98DRPUB 檔案的發佈伺服器上，並可識別每個已發佈檔案的所有訂閱者機器。

重新整理 用於修改 JD Edwards EnterpriseOne 軟體或其子集合 (例如檔案或業務資料) 的一種功能，以便其可運作於新版本或累計更新階層 (例如 B73.2 或 B73.2.1)。

重複發佈的業務服務授權記錄 兩份發佈的業務服務授權記錄，有相同使用者 ID 資訊以及發佈的業務服務 ID 資訊。

值物件 一種特殊的來源檔案類型，其中包含輸入或輸出資料，或是資料結構傳遞資料。值物件可以對外傳遞 (用於發佈的業務服務) 或內部使用；輸入或輸出。值物件是由簡單或複雜的元素，以及這些元素的相關單位組成。

原始環境 JD Edwards EnterpriseOne 的一種環境，用於測試含有 JD Edwards EnterpriseOne 示範資料或用於訓練課程的未修改物件。您必須具備此環境方可與修改的原始物件進行比較。

員工工作中心 用於傳送與接收所有 JD Edwards EnterpriseOne 訊息 (系統與使用者所建立的訊息) 的中心位置，而不管原創的應用程式或使用者爲何。每位使用者都擁有一個信箱，內含工作流程與其他訊息 (包括「使用中訊息」)。

套件 JD Edwards EnterpriseOne 物件會以套件形式從派送伺服器安裝至工作站。套件可以比做物料單或套件 (kit)，其指出該工作站所需的必要物件，並指出安裝程式可在派送伺服器的哪些位置找到這些物件。其爲派送伺服器上中央物件的時間點 Snapshot。

套件工作台 在「安裝工作台」處理期間，用於將套件資訊檔案從「計劃員」資料來源傳送到系統版本號碼資料來源的應用程式。其同時也會更新「套件計劃」明細記錄以反映完成狀態。

套件位置 套件及其複製物件集合的目錄結構位置。位置通常爲：\\派送伺服器\\版本\路徑_代碼\套件\套件名稱。此路徑下的子目錄，即爲該套件之複製物件所置放的位置。這指的也是套件建立或儲存的位置。

套件建立 協助將軟體變更與新應用程式派送至現有使用者的軟體應用程式。此外在 JD Edwards EnterpriseOne 中，套件建立可以是軟體的編譯版本。例如，當您升級 ERP 軟體的版本時，可視爲進行套件建立。

請注意下列內容：「此外，除非您已準備好要派送，否則請勿將業務函數傳送至生產路徑代碼，因爲在套件建立期間所完成的業務函數全域建立，將自動納入新的函數。」如本範例所述，建立套件建立的處理程序通常指的就是單純地「套件建立」。

差異 在「JD Edwards 資本資產管理」中，設備所產生之收入與設備所花費之成本間的差別。

在「JD Edwards EnterpriseOne 專案成本」與「JD Edwards EnterpriseOne 製造」中，以兩種方法花費相同料品間的差別 (例如，凍結標準成本與目前成本間的差別就是一種工程差異)。凍結標準成本來自「成本元件」檔，而目前成本則是使用目前的物料單、途程以及間接費用費率所計算出來的。

晉升路徑 在工作流程中將物件或專案往前晉升的特定路徑。以下爲正常的晉升循環 (路徑)：

11>21>26>28>38>01

在此路徑中，11 等於待複查的新專案，21 等於程式設計，26 等於 QA 測試/複查，28 等於完成 QA 測試/複查，38 等於生產中，01 等於完成。在正常的專案晉升循環期間，研發人員會將物件調出並調入開發路徑代碼，

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

	然後再將這些物件晉升至原型路徑代碼。接著物件將移往生產路徑代碼，然後才會宣告完成。
訊息中心	用於傳送與接收所有 JD Edwards EnterpriseOne 訊息 (系統與使用者所建立的訊息) 的中心位置，而不管原創的應用程式或使用者爲何。
基準處理	在作爲基準的特定時間點上執行，以彙總該日最新交易的一種處理程序。例如，您可在作爲基準的特定日期執行各種 JD Edwards EnterpriseOne 報告，以判別截至該日之帳戶或單位的結餘與金額等等。
基礎系統	在執行時期執行業務服務時的必要基本架構。包含 Java 連接器和 JDBj (但不限於此兩種)。
專案	在 JD Edwards EnterpriseOne 中，部署在「物件管理工作台」中的虛擬物件容器。
控制檔案工作台	在「安裝工作台」處理期間，針對將更新資料辭典、使用者定義碼、選單以及使用者置換檔案之計劃合併執行批次應用程式的應用程式。
控制檔案合併	可將客戶對控制檔案的修改，與新版本之資料相融合的一種處理程序。
接聽服務	接聽 HTTP 中 XML 訊息的接聽程式。
異動處理 (TP) 監視器	可控制資料在本端與遠端終端機之間，以及在產生資料的應用程式間傳送的監視器。TP 監視器也可在分配環境中保護資料完整性，且可包含驗證資料以及設定終端機螢幕格式的程式。
異動集合	由區段所組成的電子業務異動 (電子資料交換標準文件)。
終端伺服器	可讓終端機、微電腦及其他裝置與網路或主機電腦或是附加至特定電腦之裝置進行連線的伺服器。
處理選項	可讓使用者提供參數以規範批次程式或報告之執行的資料結構。例如，您可使用處理選項指定某些欄位的預設值、決定資訊顯示及列印的方式、指定資料範圍、提供規範程式執行的執行時期值等等。
術語	JD Edwards EnterpriseOne 根據目前物件的產品代碼而顯示的替代性資料字典項目說明。
規則	非工具化的必要指導方針，但務必遵循以達到期望的結果和滿足特定標準。
規格	JD Edwards EnterpriseOne 物件的完整說明。每種物件都有專屬的規格或名稱，以用於建立應用程式。
規格合併	包含以下三種合併的合併：物件管理程式合併、版本清單合併與中央物件合併。這些合併會將客戶的修改與新版本隨附的資料相融合。
規格檔案合併工作台	在「安裝工作台」處理期間，執行更新規格檔案之批次應用程式的應用程式。
設施	企業中您要追蹤成本的實體。例如，設施可以是倉儲位置、職務、專案、工作中心或分支/工廠。設施有時候也稱爲「業務單位」。
貨幣轉換	將某一種貨幣金額轉換成另一種貨幣金額的處理程序，通用作爲報告之用。例如，您可在需要將多種貨幣轉換成單一貨幣以方便統一報告時使用貨幣轉換程序。
連接器	元件型的交互操作性模型，可供協力廠商應用程式與 JD Edwards EnterpriseOne 共用邏輯與資料。JD Edwards EnterpriseOne 連接器架構包含 Java 與 COM 連接器。
速查欄	可讓使用者透過使用特定指令而在選單與應用程式間快速移動的指令提示。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

備選貨幣

異於本國貨幣 (僅處理國內交易時) 或異於交易時本國貨幣與外幣的一種貨幣。

在「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中，備選貨幣處理可讓您以一種貨幣來輸入收款與支付，卻發放另一種貨幣。

最佳實務

一種非制式的指導方針，有助開發者做出更佳的設計決策。

最終模式

某個程式之處理模式的報告處理模式，可更新或建立資料記錄。

喜好設定設定檔

針對料品、料品群組、客戶以及客戶群組之使用者定義階層，定義特定欄位值的能力。

單批即刻處理

可讓用戶端應用程式在用戶端工作站執行工作，然後立刻將工作提交至伺服器應用程式以進行後續處理的一種交易方式。當批次處理程序在伺服器端執行時，用戶端應用程式可繼續執行其他任務。

另請參閱直接連線以及儲存與轉送。

報價單

在「JD Edwards 採購和轉包管理」中，來自供應商對於料品與價格資訊的要求，透過該要求您可建立一份採購單。

在「JD Edwards 銷售單管理」中，尚未承諾某一份銷售單之客戶的料品與價格資訊。

媒體儲存物件

使用下列其中一種檔案格式尚未組織之命名慣例的檔案：Gxxx、xxxGT 或 GTxxx。

發佈器

負責已發佈檔案的伺服器。F98DRPUB 檔案可識別企業中所有已發佈檔案及其相關的發佈器。

程式臨時修正 (PTF)

代表 JD Edwards EnterpriseOne 軟體的變更，貴組織通常會收到磁帶或磁片的形式。

詞彙置換

資料辭典項目的替代說明，其顯示於特定的 JD Edwards EnterpriseOne 畫面格式或報告。

進階規劃代理程式 (APAg)

JD Edwards EnterpriseOne 的工具，可用於擷取、傳輸與載入企業資料。APAg 可支援存取 Rational 資料庫格式的資料來源、純文字檔案格式，以及其他種類的資料或訊息編碼，例如 XML。

郵件合併工作台

可合併 Microsoft Word 6.0 (會更高階版本) Word 處理文件與 JD Edwards EnterpriseOne 記錄以自動列印業務文件的一種處理程序。您可使用「郵件合併工作台」列印文件，例如關於在職證明的印刷函件。

開放性資料存取 (ODA)

可讓您使用 SQL 陳述式擷取 JD Edwards EnterpriseOne 資料以供產生摘要與報告的一種交換操作性模型。

傳訊伺服器

負責控制訊息傳送的伺服器，該伺服器將使用傳訊 API 將訊息傳送給其他程式使用。傳訊伺服器通常會利用一個中介軟體程式來執行它們的函數。

傳訊轉接器

可供協力廠商系統與 JD Edwards EnterpriseOne 連線，以透過使用傳訊佇列來交換資訊的交互操作性模型。

新增模式

畫面格式的一種條件，可讓使用者輸入資料。

業務分析師

判斷某 EnterpriseOne 業務服務是否需要以及爲何需要開發的人員。

業務函數

使用者所建立、可重複使用之業務規則與記錄的命名集合，可透過事件規則進行呼叫。業務函數可執行交易或交易的子集合 (檢查庫存、簽發工單等)。業務函數同時包含應用程式設計介面 (API)，可讓您從畫面格式、資料庫觸發器，或非 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式呼叫業務函數。業務函數也可與其他業務函數、畫面格式、事件規則以及其他元件合併，以組成應用程式。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

	業務函數可透過事件規則或第三代程式語言來建立，例如 C。業務函數的範例可包含「信用檢查」與「料品可供量」。
業務函數主檔 (MBF)	作爲中央位置的互動式主檔案，以供於資料庫新增、變更或更新資訊之用。業務函數主檔會在資料輸入畫面格式與適當的檔案之間傳遞資訊。這些主要函數提供一組通用的函數集合，包含所有必要的預設與檢查規則以供相關程式之用。MBF 所包含的邏輯，可確保新增、更新與刪除資料庫資料時保持完整性。
業務函數事件規則	請參閱命名的事件規則 (NER)。
業務服務	以 Java 寫出的 EnterpriseOne 業務邏輯。一項業務服務可能包含一或多種特殊資料單元。除非另有指定，一項業務服務應包含已發佈的業務服務以及業務服務。
業務服務 EnterpriseOne 物件	由 EnterpriseOne LCM 工具所管理的產出集合。EnterpriseOne LCM 中物件與其他 EnterpriseOne 物件的命名與呈現方式相仿，例如，例如檔案、檢視、畫面格式等。
業務服務分類方法	可存取由業務服務基本架構所提供的資源之方法。
業務服務交互參照	在協調流程中成對使用的代碼或值資料。在 WSG/XPI 基礎系統中，同時代表代碼與碼交互參照。
業務服務交互參照公用程式	安裝於 BPEL/ESB 環境中的公用程式服務，用於存取 JD Edwards EnterpriseOne 協調流程交互參照資料。
業務服務伺服器	業務服務所在的實體機器。業務服務是執行於一個應用程式伺服器執行個體。
業務服務伺服器特殊資料單元	部署到業務服務伺服器的物件。
業務服務來源檔案或業務服務類別	一種業務服務特殊資料單元。一種檔案類型 .java 的文字檔案，可由 Java 編譯程式編譯。
業務服務負載	在企業伺服器與業務服務伺服器間所傳遞的物件。業務服務負載包含當傳遞至業務服務伺服器時，對業務服務的輸入。業務服務負載也包含當傳遞至「企業伺服器」時，由業務服務所產生的結果。在通知的情況下，返回的業務服務負載也包含了回執資料。
業務服務值物件範本	用於 C - 業務函數的業務服務值物件之結構圖表。
業務服務值物件範本公用程式	公用程式，用於建立業務服務值物件的業務服務值物件範本。
業務服務特殊資料單元	在業務服務開發中所管理以及業務服務建立處理程序中所需要的來源檔、描述符等。
業務服務基本架構	專用於支援業務服務開發的一部分業務服務基礎系統。
業務服務組態檔案	組態檔案包含 interop.ini、JDBj.ini 和 jdelog.properties (但不限於此三種)。
業務服務開發工具	又稱 JDeveloper。
業務服務開發環境	整合開發者所需要的基本架構，以便開發和管理業務服務。
業務服務儲存庫	一種來源管理系統，例如 ClearCase，可儲存業務服務產出與建立檔案。或是網路中的實體目錄。
業務服務屬性	併用的代碼值資料，用於控制業務服務的行爲或功能。
業務服務屬性公用程式	在業務服務開發中所使用的公用程式 API，用於存取 EnterpriseOne 業務服務屬性資料。
業務服務屬性代碼	一唯一名稱，可在整個系統中識別業務服務屬性。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

業務服務屬性值 業務服務屬性的值。

業務服務屬性業務服務群組 某業務服務層級中業務服務屬性的類別。通常是業務服務名稱。一個業務服務層級會包含一或多個業務服務屬性群組。每一個業務服務屬性群組中可能包含零個或多個業務服務屬性記錄。

業務服務屬性種類化法 將業務服務屬性種類化的方法。會依據業務服務來將這些屬性種類化。

業務服務屬性管理工具 EnterpriseOne 應用程式，供開發人員和管理者用來管理業務服務屬性記錄。

業務視圖 從一或多個資料將用於某一個應用程式或報告的 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式表格選取特定欄的方法。業務視圖不會選取特定列，也不包含任何實際資料。它只是一個可以透過它來修改資料的視圖。

資料來源工作台 可在「安裝工作台」處理期間，將安裝計劃中所定義的所有資料來源，從「計劃員」資料來源中的「資料來源主檔」與「檔案和資料來源大小調整」檔案，複製到系統版本號碼資料來源的一種應用程式。其同時也會更新「資料來源計劃」明細記錄以反映完成狀態。

資料庫伺服器 位於區域網路中的伺服器，功能爲維護資料庫以及爲用戶端電腦執行搜尋。

資料庫認證 驗證資料庫的使用者名稱/密碼。

路徑代碼目錄 在儲存 EnterpriseOne 開發特殊資料單元之 EnterpriseOne 開發用戶端中檔案系統的特定部分。

電子資料交換 (EDI) 一種交互操作性模型，可讓 JD Edwards EnterpriseOne 與協力廠商系統間進行非書面形式的業務交易電腦對電腦交換。使用 EDI 的公司必須具備轉換軟體，將 EDI 標準格式的資料轉換成各公司所使用之電腦系統的格式。

圖表 JD Edwards EnterpriseOne 中顯示於軟體之畫面格式的資訊表格。

實例化 Java 術語，表示「建立」。若將一類別實例化，也就建立了新的實例。

監視應用程式 提供給管理員的 EnterpriseOne 工具，用於取得各種 EntepriseOne 伺服器、重設統計以及設定通知的統計資訊。

精靈 JDeveloper 擴充套件的一種類型，用於引導使用者執行一連串的步驟。

網路伺服器 當瀏覽器要求資訊時，使用 TCP/IP 通訊協定集合傳送資訊的伺服器。網路伺服器不僅可以協調瀏覽器提出的要求；它也可以執行一般伺服器所能執行的工作，例如儲存應用程式或資料。只要安裝伺服器軟體並將機器與網際網路連線，任何電腦都可轉成網路伺服器。

網路服務代理功能 網路服務代理的功能類別，必須要包含在WAS 網路服務消耗之業務服務伺服器特殊資料單元中。

網路服務非固定編碼記錄 包含用於配置網路服務代理的值之 XML 文件。此文件指示端點，並視條件包含安全資訊。

網路服務非固定編碼範本 提供非固定編碼記錄之結構的 XML 文件。

網路應用程式伺服器 可供網路應用程式與用於 eBusiness 交易之後端系統以及資料庫交換資料的網路伺服器。

認證 JD Edwards EnterpriseOne 使用者名稱/密碼/環境/角色、EnterpriseOne 階段作業或 EnterpriseOne 記號的驗證集合。

輔助資料 任何不在主檔案中維護的資訊類型。輔助資料通常是關於員工、應徵者、職缺以及職務的其他資訊 (例如員工的職務技能、學位或外語能力等等)。您幾乎可以追蹤任何組織所需的資訊類型。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

例如，除了標準主檔案(「通訊錄主檔」、「客戶主檔」與「供應商主檔」)中的資料之外，您也可在各別的一般資料庫中維護其他種類的資料。這些一般資料庫提供一種可在各 JD Edwards EnterpriseOne 系統中輸入與維護輔助資料的標準管道。

標價貨幣 財務報告所依據的公司貨幣。

標頭資訊 檔案或畫面格式開頭的資訊。標頭資訊用於識別或提供跟隨記錄群組的資訊。

模式 對於軟體設計一般常見問題的可重複解決方案。在業務服務開發中，重點就是物件關係和互動。對於協調流程，重點則放在整合模式(例如：同步和非同步、要求/回應、發佈、通知以及接收/回覆)。

複製伺服器 負責複製中央物件至用戶端機器的伺服器。

調入儲存庫 可供開發人員調入與調出業務服務特殊資料單元的儲存庫。會有多個調入儲存庫。每個儲存庫有不同的用途(例如開發、生產和測試等)。

調升監視器 監控待處理要求或活動的批次處理，另外該批次處理會在要求或活動停用一段特定時間後，重新開始或轉送要求或活動至下一個步驟或使用者。

整合伺服器 促進各種作業系統與應用程式在內部與外部網路電腦系統間互動的伺服器。

整合開發者 系統的使用者，負責開發、執行與對 EnterpriseOne 業務服務進行除錯。整合開發者會使用 EnterpriseOne 業務服務來開發元件。

整合點(IP) 以前 EnterpriseOne 實作中的業務邏輯所呈現的是文件層級介面。此種邏輯類型稱爲 XBP。而在 EnterpriseOne 8.11，IP 則實作於由 webMethods 所開發的 Web Services Gateway。

輸出串流存取(OSA) 可讓您設定 JD Edwards EnterpriseOne 介面，以將資料傳遞至另一個軟體套件(例如 Microsoft Excel)加以處理的交互操作性模型。

選項 在 JD Edwards EnterpriseOne 選單上，選項代表可從選單存取的功能。欲選擇某個選項，請在「選項」欄位中鍵入相關數字然後按下 Enter。

儲存與轉送 可讓與伺服器中斷連線的使用者輸入交易，並於稍後與伺服器連線時上載這些交易的一種處理模式。

儲位工作台 可在「安裝工作台」處理期間，將安裝計劃中所定義的所有位置，從「計劃員」資料來源中的「儲位主檔」，複製到系統資料來源的一種應用程式。

應用程式伺服器 可在分佈式環境中爲應用程式提供業務邏輯之軟體。伺服器可爲「Oracle 應用程式伺服器(OAS)」或是「WebSphere 應用程式伺服器(WAS)」。

檔案存取管理(TAM) JD Edwards EnterpriseOne 元件，可控制使用者定義資料的儲存與擷取。TAM 可儲存資訊(例如資料辭典定義)；應用程式與報告規格；事件規則；檔案定義；業務函數輸入參數與程式庫資訊；以及用於執行應用程式、報告與業務函數的資料結構定義。

檔案伺服器 儲存可讓其他電腦透過網路存取之檔案的伺服器。不像會對使用者顯示爲遠端磁碟機的磁碟伺服器，檔案伺服器屬於精密的裝置，不只可儲存檔案，還可管理檔案，並在網路使用者要求檔案並對這些檔案進行變更時維護檔案順序。

檔案事件規則 附加至資料庫觸發器的邏輯，一旦觸發器針對檔案所指定的動作發生便會執行。雖然 JD Edwards EnterpriseOne 可讓事件規則附加至應用程式事件，但此功能是應用程式專用的。檔案事件規則提供在檔案階層嵌入的邏輯。

檔案轉換 可使用非 JD Edwards EnterpriseOne 檔案在 JD Edwards EnterpriseOne 與協力廠商系統間交換資訊的交互操作性模型。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

檔案轉換工作台 可使用非 JD Edwards EnterpriseOne 檔案在 JD Edwards EnterpriseOne 與協力廠商系統間交換資訊的交互操作性模型。

檢查代碼 指出特定值在報告或畫面格式中該如何顯示或加以格式化的一種代碼。請特別留意報告用的相關預設檢查代碼，因爲這些代碼需負責處理大量的資訊。

檢查規則 用於針對預先定義之規則或規則集合，進而將使用者輸入資料格式化並驗證這些輸入資料的一種方法。

檢查模式 畫面格式的一種條件，可讓使用者變更資料。

環境工作台 在「安裝工作台」處理期間，用於將每個環境的環境資訊與「物件組態管理員」檔案，從「計劃員」資料來源複製到系統版本號碼資料來源的應用程式。其同時也會更新「環境計劃」明細記錄以反映完成狀態。

轉換處理 可供您檢視宛如非以交易之本國貨幣與外幣所輸入之貨幣金額的一種處理程序。

雙向傳票比對 在「JD Edwards 採購和轉包管理」中，比對採購單明細行與供應商之發票以建立傳票的處理程序。您並未記錄收款資訊。

雙向驗證 一種驗證機制，用戶端與伺服器端以互相提供 SSL 憑證的方式來進行自我驗證。

雙重訂價 以兩種貨幣提供商品與服務之價格的處理程序。

觸發事件 會要求特殊動作，或是已定義結果或結果動作的特定工作流程事件。

觸發器 多種資料辭典項目專用的其中一種事件。您可將邏輯附加至當事件發生時系統將自動處理的資料辭典項目。

邏輯伺服器 位於分佈式網路中的一種伺服器，可提供業務邏輯供應用程式之用。在典型的組態中，原始物件會從中央伺服器複製到邏輯伺服器上。與工作站結合的邏輯伺服器，會實際執行 JD Edwards EnterpriseOne 軟體執行時所要求的處理。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

索引

English terms

BOM, 請參閱 物料單
Demand Flow® 每日計劃
  完成 181, 185
  設定 174
Demand Flow® 管理 4
F0005 檔案 22
F0006 檔案 10
F00191 檔案 10
F0901 檔案 10
F0911 檔案 10
F30006 檔案 10, 180
F3002 檔案 10
F300210 檔案 10
F300211 檔案 10
F30026 檔案 10
F3003 檔案 10
F300311 檔案 10
F3007 檔案 10
F3009 檔案 10
F3016 檔案 10
F30161 檔案 10
F30L912 檔案 10
F3102 檔案 11
F3105 檔案 11
F3108 檔案 11
F3109 檔案 11, 33
F31091 檔案 11
F3111 檔案 11
F3112 檔案 11
F31122 檔案 11
F3118 檔案 11
F3293 檔案 11
F3411 檔案 11
F3460 檔案 11
F4095 檔案 11
F41001 檔案 11
F4101 檔案 12
F4102 檔案 12, 177
F41021 檔案 12, 18
F4104 檔案 12
F4108 檔案 12, 18
F4111 檔案 12, 188
F4115 檔案 12
F4600 檔案 12
F4602 檔案 12
F4611 檔案 12
F4801 檔案 12
F4802 檔案 12
FF31010 檔案 11, 177
FF31011 檔案 11, 180, 227
FF31011S 檔案 227
FF31111 檔案 180, 227
FF31111S 檔案 227
FF31112 檔案 180, 228
FF31112S 檔案 228
FF31113 檔案 180, 228
FF31113S 檔案 228
FF34S002 檔案 177, 181

P0004A 程式 22
P00071 程式
  用途 25
  處理選項 25
P3002 程式 93
P3003 程式 91
P3006 程式 92
P3009 程式 90
P30200 程式
  用途 101
  處理選項 102
P30204 程式
  工單與產率時程表資訊 193
  用途 219
P30212 程式
  處理選項 202
  顯示父系料品 199
P3105 程式 86, 147
P3107 程式 147, 163
P3109 程式
  用途 49
  處理選項 50
P3111 程式
  用途 69
  處理選項 70
P31113 程式
  用途 114, 148

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

處理選項 114
P31114 程式
每日計劃需求 181
用途 146
處理選項 149
P31116 程式
用途 120
處理選項 120
P3111I 程式 84
P3111S 程式 76
P3112 程式
系統處理 40
處理選項 79
P31121 程式 140
P31122 程式 140
P311221 程式
用途 134
處理選項 135
P31123 程式
完成工單 147
處理工單 168
處理選項 158
P31124 程式
用途 140
處理選項 142
P3118 程式
用途 108
處理選項 109
P3119 程式
用途 170
處理選項 170
P3121 程式
用途 107, 200
處理選項 106
P31220 程式
用途 200
處理選項 208
P31224 程式
用途 201
處理選項 211
P31225 程式
用途 123
處理選項 124
P31226 程式
處理選項 196
複查產率時程表及工單狀態 194
P31227 程式
用途 200
處理選項 209
複查作業異動 194
P31240 程式 201
P3124W 程式 129
P3152 程式
用途 201
處理選項 210
P3153 程式
用途 127
處理選項 128
P3156 程式
用途 130
處理選項 130
P3159 程式
用途 200
處理選項 210
P4021 程式
用途 213
處理選項 214
P41001 程式 100
P41003 程式 95
P4111 程式 200
P41202 程式
處理選項 205
驗證可供量 199
P42053 程式 114
P42117 程式 146
用途 148
P43090 程式 147
P43091 程式 146
P4312 程式 77
P43250 程式 147
P48013 程式
用途 41
處理選項 42
PeopleCode，排版慣例 xvii
PF30L912 程式 180
PF31010B 程式
建立每日計劃 174
用途 179
處理選項 175
PF31011 程式
Demand Flow® 每日計劃料品 181
完成料品 181
完成每日計劃中定義的料品 173
完成特別料品 181
用途 179
處理選項 182
PF31012 程式
完成料品 179, 181
處理選項 183, 184
PF31013 程式

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

完成料品 179, 181
處理選項 183, 184
PF31014 程式
處理選項 188
複查及回轉異動 188
R3118P 報表
處理選項 224
說明與導覽 223
R31322 程式
報表 141
用途 140
R31400 報表 223
R31410 程式
用途 57
處理選項 58
R31418 程式
用途 224
處理選項 224
說明與導覽 223
R31422 程式 140
用途 138
處理選項 139
R31435 報表 223
R3190 程式
用途 96
處理選項 97
R3191 程式
結清產率時程表 195
處理選項 198
R4051 報表
用途 225
處理選項 225
說明與導覽 223
R4801P 程式
用途 195
處理選項 198
RF31010A 程式
準備料品完工 177, 178
處理選項 177
RF31011B 程式
用途 179
處理選項 183
RF31011P 程式 223
RF31012 程式
準備料品完工 177, 178
處理選項 178
RF31013 程式
準備料品完工 177, 178
處理選項 177

一

一般文字 41
「一般訊息/費率」檔案 (F00191) 10
下載說明文件 xvi

|

中間料品 84
中間產品
作業中數量 164
附加至工單 84
「中間產品修訂」畫面格式 84
「中間產品修訂」程式 (P3111I) 84

丶

主生產排程法 3
「主生產排程法/物料需求規劃/配銷需求規劃訊息檔案」(F3411) 11
主生產時程表 3
另請參閱 主生產排程法

亠

交互參照 xix

人

作業序號 160
「作業數量查詢」程式 (P31124)
用途 140
處理選項 142
「作業派工明細修訂」畫面格式 207
作業派工查詢 200
作業狀態「使用者定義碼」(31/OS) 23
使用者定義碼, 請參閱 使用者定義碼
作業狀態 (31/OS) 23
單據類型 - 所有單據 (00/DT) 23
工單 22
工單/工程變更單類型 (00/TY) 22
工單優先順序代碼 (00/PR) 22
工單狀態代碼 (00/SS) 22
工單種類代碼 (00/W2 與 00/W3) 22
訂單類型 (48/OT) 23
計量單位 (00/UM) 23
階段與事件代碼 (00/W1) 22
「使用者定義碼」檔案 (F0005) 22
「使用者定義碼」程式 (P0004A) 22
供/需
數量 213
概述 213
「供/需」報表 (R4051)
用途 225

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

處理選項　225
說明與導覽　223
「供/需查詢」程式 (P4021)
用途　213
處理選項　214
「供應商/料品關係」畫面格式　158
「供應商/料品關係」程式 (P43090)　147
供應鏈管理　3
供貨
定義分支與父系料品　91
定義控制與類型　88
定義料品途程　91
定義方法　88
定義規則　88
庫存介面　96
指定　87
效量控制　95
暫定　87
概述　87
等級控制　95
管理等級與效量　93
重新過帳數量　96
「倉儲建議」檔案 (F4611)　12
倉儲管理　4, 57, 69, 82, 113, 144
「倉儲要求」檔案 (F4600)　12
倒沖入帳
料品完工異動　179
發放方法說明　112
儲位，定義於工作中心　91
「儲位明細資訊」檔案 (F4602)　12

儿

元件報廢　120
「元件報廢修訂」畫面格式　121
「元件報廢」程式 (P31116)
用途　120
處理選項　120
「元件缺料」程式 (R31418)
用途　224
處理選項　224

入

全階倒沖入帳
作業序號　160
完成工單　147
發放方法說明　112
處理工單　164, 168
「全階倒沖入帳」畫面格式　160
「全階倒沖入帳」程式 (P31123)
完成工單　147
處理工單　168
處理選項　158

八

其他說明文件　xvi

刀

「分割生產線視窗」程式 (P3124W)　129
「分支/工廠常數」程式 (P41001)　100
前置時間
固定　39
變動　39
副產品　83

力

功能
報告　7
工單建立　9
工時與數量追蹤　7
建立產率時程表　9
物料追蹤　8
生產排程　8
生產追蹤　8
用料表　9
處理指示　9
製造會計　8
途程指示　9

口

可供量
審核　99
複查摘要　203
驗證　199
品質管理　3, 56, 133
員工人力工資率
實際成本計算　32
設定　32
「單據時數狀態」程式 (P31121)　140
單據類型 - 所有單據「使用者定義碼」(00/DT)　23

口

固定前置時間　39

土

報告　7
報廢數量　120

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

夕

外部作業　77
「多階層料品完工」程式 (RF31011B)
　用途　179
　處理選項　183

宀

完工
　Demand Flow® 每日計劃　181
　整合　143, 144
　概述　143
　現場每日計劃　181
　產率時程表　170
　發放工單　168
　發放延期交貨　146
　發放銷售延期交貨　157
　管理異動　187
　經由倒沖入帳處理工單　167
　處理工單　164
　處理工單時不倒沖入帳　166
　「銷售單」整合　145
　離散式工單　146
「完工工作台」畫面格式　171
「完工工作台」程式 (P3119)
　用途　170
　處理選項　170
客戶連線網站　xvi
實際成本計算　32
審核線索　120

寸

導入手冊
　訂購　xvi
導入步驟
　全域　5
　概述　4
　現場　5

工

工作中心
　「倉儲管理」整合　24
　定義料品途程　91
　複查負載　201
　設定　24
工作中心主檔 (F30006)　180
「工作中心主檔」(F30006)　10
「工作中心主檔修訂」畫面格式　92
「工作中心時程表複查」程式 (P31224)
　用途　201
　處理選項　211
「工作中心資源單位數」檔案 (F3007)　10
「工作日行事曆修訂」畫面格式　27
工單
　互動方式附加用料表　69
　作業中數量　164
　供貨　87
　供貨方法　88
　修訂狀態　194
　停用　194
　儲存清除的記錄　195
　刪除　194
　到期日方法　88
　合併材料清單　57
　「品質管理」整合　38
　報告數量　194
　完工時執行全階倒沖入帳　147
　完成具有有序元件　147
　完成有序元件　162
　完成處理　163
　定義供貨控制與類型　88
　尋找途程指示　78
　建立　9, 37
　手動附加用料表　69
　指定　114
　指派序號　85
　排程　123
　數量　213
　文字檔案　41
　概述　37
　清除　194, 195, 198
　現場文件　40
　「產品資料管理」整合　38
　產生用料表　88
　產生途程指示　88
　結清　194, 195
　自動發料　57
　處理　55, 57
　處理供貨　88
　複查狀態　194
　計算開始日期　39
　設定資源百分比　83
　輸入外部作業的採購單　82
　輸入標頭　41
　逆向排程　40
　選擇替代料品　76
　重新產生用料表　57
　重新產生途程指示　57
　關聯元件　119

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

附加中間料品 84
附加用料表 65
附加聯產品與副產品 83
附加途程指示 77
離散式完工 146
「需求規劃」整合 42
工單/工程變更單類型「使用者定義碼」(00/TY) 22
「工單主檔」(F4801) 12
工單優先順序代碼「使用者定義碼」(00/PR) 22
「工單元件缺料清單」程式 (R31418)
說明與導覽 223
「工單完工明細」畫面格式 155
「工單完工」程式 (P31114)
每日計劃需求 181
用途 146
處理選項 149
「工單工時異動」檔案 (F31122) 11
「工單批次/序號」檔案 (F3105) 11
「工單指示檔案」(F4802) 12
「工單數量狀態」程式 (P31122) 140
「工單明細」畫面格式 46, 197
「工單清除」程式 (R4801P)
用途 195
處理選項 198
工單狀態代碼「使用者定義碼」(00/SS) 22
「工單狀態更新」畫面格式 126
「工單用料表」檔案 (F3111) 11
「工單用料表」畫面格式 72, 95
「工單用料表」程式 (P3111)
用途 69
處理選項 70
工單種類代碼「使用者定義碼」(00/W2 與 00/W3) 22
「工單處理資源修訂」畫面格式 83
工單資源百分比 83
「工單途程」檔案 (F3112) 11
「工單途程」畫面格式 81
「工單途程」程式 (P3112)
系統處理 40
處理選項 79
工時與數量
更新 138
概述 133
與「品質管理」整合 133
與「薪資」整合 133
複查異動 140
輸入 134
追蹤 7
「工時與數量更新」程式 (R31422)
用途 138
處理選項 139
「工時與數量」程式 (P311221)
用途 134
處理選項 135
「工時與數量驗證」程式 (R31322)
報表 141
用途 140
「工時輸入修訂」畫面格式 136

巾

常數, 請參閱 參閱製造常數
常用元件 xxiv
常用欄位 xx

广

序列控制料品 19
序號
刪除 85
完成工單 147
指定 85
「序號關聯」程式 (P3107) 147, 163
庫存供貨, 請參閱 供貨
「庫存常數」檔案 (F41001) 11
庫存發放
不記錄完工 113
「倉儲管理」整合 111
倒沖入帳 112
儲位 112
全階倒沖入帳 112
回轉異動 119
「庫存管理」整合 111
手動 112, 114
指定 114
概述 111
父系數量 119
自動 57
處理掉物料 119
關聯元件 119
預扣料 112, 113
「庫存發放修訂」畫面格式 117
「庫存發放」程式 (P31113)
用途 114, 148
處理選項 114
庫存管理 4, 143

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

乙

延期交貨
  在完工期間發放 146
  發放銷售 157, 164, 168
「延期交貨發放」程式 (P42117)
  用途 148

亖

「彙總工單交互參照」檔案 (F3108) 11

心

必備條件 xv
意見, 提交 xx
應用程式基本原則 xv

戈

成本資訊 200

手

手動發料 112
批次
  建立 16
  狀態 17
「批次主檔」(F4108) 12, 18
批次控制, 定義料品 19
「批次產率已結」畫面格式 197
「批次產率已結」程式 (R3191)
  結清產率時程表 195
  處理選項 198
批次處理
  概述 15
  等級與效量 18
指定供貨 87
「指派序號」程式 (P3105) 86, 147
「按工作中心排程工作台」報表 (R31435) 223
按訂單設計 4, 56
排版慣例 xvii
採購 3
「採購單驗收」程式 (P4312) 77
「搜尋 Demand Flow® 計劃」畫面格式 182
「搜尋現場計劃」畫面格式 182, 184

攴

效能單位的轉換 94
效能單位轉換 94
整合
  Demand Flow® 管理 4
  主生產排程法 3
  供應鏈管理 3
  倉儲管理 4, 57, 69, 82, 111, 113, 144
  品質管理 3, 38, 56, 133, 170
  庫存管理 4, 111, 143
  按訂單設計 4, 56
  採購 3
  物料需求規劃 3
  產品資料管理 3, 38
  產能需求規劃 123
  看板管理 4
  薪資 4, 133
  配置料品 56
  配銷需求規劃 3
  銷售單管理 4, 57, 145
  需求規劃 42
數量
  複查計劃與剩餘 200
  追蹤 7
「數量更新」程式 (R31422) 140
數量與工時, 請參閱 工時與數量

斗

料件可供量 101
「料件可供量 - 多階縮排」畫面格式 106
「料件可供量」程式 (P30200)
  用途 101
  處理選項 102
「料件可用性」程式 (P30212)
  處理選項 202
  顯示父系料品 199
「料品/分支工廠資訊」畫面格式 89
「料品主檔」(F4101) 12
「料品交互參照檔案」(F4104) 12
「料品儲位檔案」(F41021) 12, 18
料品分支檔案 (F4102) 177
「料品分支檔案」(F4102) 12
料品分類帳 200
「料品分類帳 (CARDEX)」程式 (P4111) 200
「料品分類帳明細」畫面格式 206
「料品分類帳檔」(F4111) 12, 188
料品可供量
  定義計算 99
  審核 99
「料品可供量定義」畫面格式 100
料品完工
  倒沖入帳 179

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

回轉 187, 189
概述 179
特別料品 179, 186
瞭解特別料品 181
「料品完工 - 完成料品」畫面格式 182, 186
「料品完工」程式 (PF31011)
Demand Flow® 每日計劃料品 181
完成料品 181
完成每日計劃中定義的料品 173
完成特別料品 181
用途 179
處理選項 182
料品異動 199
料品缺料 99
「料品記錄」檔案 (F4115) 12

日

時程表
工單 123
產率 123
暫定供貨 87

曰

替代料品
用途 69
選擇 76
會計 8

月

有序元件 162

木

「未結工單」報表 (R31400) 223
材料清單合併 57
「業務單位主檔」(F0006) 10
業務處理程序 2
標準計量單位 (P41003) 95
「標準計量單位修訂」畫面格式 95
欄位說明, 請參閱 常用元件

毋

「每日規劃」程式 (PF31010B)
建立每日計劃 174
處理選項 175
每日計劃
建立現場 174
瞭解 174
需求流程製造 174
預先處理 176
預先處理概述 176
「每日計劃 - 完成料品」畫面格式 182, 185
「每日計劃 - 搜尋計劃」畫面格式 175
「每日計劃」檔案 (FF34S002) 177, 181

水

注意 xviii
「派工清單」程式 (P31220)
用途 200
處理選項 208
派工清單計算 200
清除
儲存工單記錄 195
工單 194, 195
「清除 - 異動 ID 主檔」(FF31011S) 227
「清除 - 精簡異動人力明細」檔案 (FF31113S) 228
「清除 - 精簡異動用料表」檔案 (FF31111S) 227
「清除 - 途程異動」檔案 (FF31112S) 228

牛

物料單
概述 219
與用料表比較 220
「物料單主檔」(F3002) 10
「物料單及途程詳細資料產生 - 料品/分支」程式 (RF31012)
準備料品完工 177, 178
處理選項 178
「物料單及途程詳細資料產生 - 需求流程製造計劃」程式 (RF31013)
準備料品完工 177, 178
處理選項 177
「物料單及途程詳細資料產生」程式 (RF31010A)
準備料品完工 177, 178
處理選項 177
「物料單比較」程式 (P30204)
工單與產率時程表資訊 193
用途 219
物料發放, 請參閱 庫存發放
物料移動 111
物料追蹤 8
物料需求規劃 3
另請參閱 物料需求規劃

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

特別料品
完成 181, 186
完成未規劃的料品 179

犬

「狀態查詢」程式 (P43250) 147
狀態與異動 140

玉

「現場工作台」程式 (P31225)
用途 123
處理選項 124
現場文件
概述 40
產生 40
「現場每日規劃」程式 (PF31010B)
用途 179
現場每日計劃
完成 181
建立 174
現場管理
功能 7
系統檔案 9
系統設定 21
現場行事曆 25
「現場行事曆」程式 (P00071)
用途 25
處理選項 25
「現場計劃」程式 (PF31012)
完成料品 179, 181
處理選項 183, 184

生

生產
排程 8
追蹤 8
生產主檔 (FF31010) 177
「生產主檔」(FF31010) 11
「生產成本」檔案 (F3102) 11
生產狀態 194
「生產狀態」畫面格式 196
「生產狀態」程式 (P31226)
處理選項 196
複查狀態 194
生產線
排程料品產率 127
複查多條生產線 201
複查數量 200
生產線/料品關係主檔 (F3109) 33
「生產線/料品關係主檔」(F3109) 11
「生產線/料品關係修訂」畫面格式 34
「生產線主檔」(F30L912) 10
「生產線主檔」程式 (PF30L912) 180
「生產線排序工作台」程式 (P3156)
用途 130
處理選項 130
「生產線排程工作台」程式 (P3153)
用途 127
處理選項 128
「生產線時程表複查」程式 (P3152)
用途 201
處理選項 210
「生產線派工清單」程式 (P3159)
用途 200
處理選項 210
生產線與料品關係設定 33
「生產記錄」程式 (P31227)
用途 200
處理選項 209
複查作業異動 194
產品摘要 1
產品概述 1
產品資料管理 3
產率時程表
停用 194
分類配置 130
「品質管理」整合 170
完成 170
建立 9, 37
排序 130
排程 123
概述 37
生產線料品 127
結清 195
處理 55
複查生產狀態 194
複查生產線的生產 201
輸入 49
「產率時程表修訂」畫面格式 53
產能需求規劃 123

用

用料表
互動方式附加 69
審核 199
手動方式附加 69
概述 9
比較 220

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

與物料單比較　220
虛件　67
重新產生　57
附加　65
需求　67
「用料表明細查詢」畫面格式　107
「用料表查詢」程式 (P3121)
用途　107, 200
處理選項　106

田

異動 ID　188
「異動 ID 主檔」(FF31011)　11, 180, 227
「異動明細」畫面格式　188, 190
「異動管理」程式 (PF31014)
處理選項　188
複查及回轉異動　188

癶

發放
物料自動　57
異動概述　111
「發放延期交貨 - 線上」程式 (P42117)　146

目

相關說明文件　xvi
看板　111
「看板主檔」(F3016)　10
「看板卡明細」檔案 (F30161)　10
看板管理　4

禾

「科目主檔」(F0901)　10
「科目分類帳」檔案 (F0911)　10
程序式製造　12, 13

竹

等級與效量
概述　18
管理供貨　93
設定　19

米

「精簡多階物料單標頭」檔案 (F300210)　10
「精簡多階物料單」檔案 (F300211)　10
「精簡多階途程明細檔案」 (F300311)　10
精簡完工　178, 179
「精簡完工 - 清除」程式 (RF31011P)　223
「精簡異動人力明細」檔案 (FF31113)　180, 228
「精簡異動用料表」檔案 (FF31111)　180, 227
精簡製造
異動概述　173
處理異動　173

糸

系統設定
員工人力工資率　32
工作中心　24
現場行事曆　25
生產線與料品關係　33
製造常數　28
資源單位　24
「組裝內含規則」檔案 (F3293)　11
「總結可供量」程式 (P41202)
處理選項　205
驗證可供量　199

缶

缺料
尋找　108
管理物料　108
變更資訊　108
「缺料修訂列印」報表 (R3118P)
處理選項　224
說明與導覽　223
「缺料修訂」程式 (P3118)
用途　108
處理選項　109
「缺料維護主檔」(F3118)　11

耳

「聯/副產品修訂」畫面格式　167
聯產品　83
聯絡人資訊　xx

艸

薪資　4, 133

虍

「處理供/需」畫面格式　213
「處理工作日行事曆」畫面格式　26
處理工單

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

全階倒沖入帳 164, 168
完成 163, 164
完成時不倒沖入帳 166
經由倒沖入帳完成 167
複查 201
處理指示 9
「處理訂單查詢」程式 (P31240) 201
虛件 67

行

行事曆, 請參閱 現場行事曆

衣

製造常數 28
「製造常數修訂」畫面格式 29, 90
「製造常數」檔案 (F3009) 10
「製造常數」程式 (P3009) 90
製造會計 8
製造類型 12
「複查或回轉異動」畫面格式 188, 189
「複製畫面」畫面格式 75

見

視覺提示 xviii

言

訂單處理 57
「訂單處理」程式 (R31410)
用途 57
處理選項 58
訂單類型「使用者定義碼」(48/OT) 23
「計劃數量詳細資料」檔案 (F31091) 11
計量單位, 請參閱 計量單位
效能單位轉換 94
類型 12
計量單位「使用者定義碼」(00/UM) 23
「詳細可供量」畫面格式 203
說明文件
下載 xvi
更新 xvi
相關 xvi
警告 xix
變動前置時間 39

貝

資源單位
產生 24
設定 24
重新整理 24
資源百分比 164

車

輔助資料 38
「輸入/變更單」程式 (P48013)
用途 41
處理選項 42
「輸入/變更工作中心」程式 (P3006) 92
「輸入/變更物料單」程式 (P3002) 93
「輸入/變更產率時程表」程式 (P3109)
用途 49
處理選項 50
「輸入/變更途程」程式 (P3003) 91
「輸入一般訊息/工資率」畫面格式 32
「輸入物料單資訊」畫面格式 93
「輸入途程資訊」畫面格式 91

辵

逆向排程
工單 40
概述 40
「途程主檔」(F3003) 10
途程指示 9
刪除外部作業 82
外部作業 77
尋找 78
建立採購單 82
手動方式附加 78
變更作業的狀態 82
變更狀態 78, 82
重新產生 57
附加至工單 77
「途程異動」檔案 (FF31112) 180, 228
「選取多儲位」畫面格式 76, 119
「選取多儲位」程式 (P42053) 114

酉

配置料品的整合 56
「配銷/製造 - 自動分錄設定值」檔案 (F4095) 11
配銷需求規劃 3
另請參閱 配銷需求規劃

里

重新過帳工單供貨 96
「重新過帳未結工單」程式 (R3190)
用途 96
處理選項 97
重複式製造 12, 14

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。

金

銷售單管理　4, 57, 145
銷售延期交貨
　在完工期間發放　146, 168
　發放　164

門

開始日期計算　39

阝

「附加料品成本元件」檔案 (F30026)　10
階段與事件代碼「使用者定義碼」 (00/W1)　22

隹

離散式工單　146
離散式製造　12, 13

雨

需求流程製造, 請參閱 Demand Flow® 管理
「需求流程計劃」程式 (PF31013)
　完成料品　179, 181
　處理選項　183, 184

頁

預扣料
　發放方法說明　112
　發放物料　113
「預測檔案」(F3460)　11
「顯示比較」畫面格式　220

香

驗收途程
　完成　158
　管理完工　146
「驗收途程定義」程式 (P43091)　146

Copyright © 2003, 2008, Oracle 和 (或) 其關係公司。保留一切權利。