
JD Edwards EnterpriseOne 产品数 据管理 8.12 实施指南

2006 年 四月

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理 8.12 实施指南

SKU E1812APD-B0406ZHS

Copyright © 版权所有 2006, Oracle. 保留所有权利。

本程序（包括软件和文档）包含专有信息，遵照许可协议提供给用户，其使用和公开受这些协议限制。另外，程序还受版权法、专利法及其他知识产权法和工业产权法的保护。禁止对本程序进行逆向工程、拆解或反编译，除非这些行为是与其他独立开发软件互操作所必需，或者符合法律规定。

此文档信息随时可能更改，恕不另行通知。此文档不保证内容正确无误。如发现其中任何问题，请书面报告给 Oracle。未经程序许可协议明确允许，不得为任何目的而以任何方式（电子的或机械的）对程序任何部分进行复制或散发。

如果本程序提供给美国政府，或是代表美国政府获取许可或者使用程序的任何个人，则适用以下声明：

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, use, duplication, disclosure, modification, and adaptation of the Programs, including documentation and technical data, shall be subject to the licensing restrictions set forth in the applicable Oracle license agreement, and, to the extent applicable, the additional rights set forth in FAR 52.227-19, Commercial Computer Software - Restricted Rights (June 1987). Oracle Corporation, 500 Oracle Parkway, Redwood City, CA 94065.

本程序不计划用于核能、航空、公共交通、医药或其他固有危险性的应用领域。如果程序用于上述领域，则受许人应自行负责采取一切适当的故障安全、备份、冗余和其他措施，确保安全使用，Oracle 不对这些情况下使用程序所造成的损害承担责任。

本程序可能会包含指向某些网站的链接，以及访问第三方内容、产品和服务的入口。Oracle 不负责第三方网站的可访问性，以及网站内容的适用性。您将自己承担使用这些内容的所有风险。如果您选择从第三方采购任何产品或服务，则您与该第三方之间存在直接的责任关系。Oracle 不负责：(a) 第三方产品或服务的质量；(b) 与第三方之间协议条款的履行，包括交付产品或服务、承担所采购产品或服务相关的保修责任。Oracle 不负责涉及第三方而给您造成的任何类型损失或损害。

Oracle、JD Edwards、PeopleSoft 和 Siebel 都是 Oracle Corporation 和/或其分公司的注册商标。其他名称分别为相应所有者的商标。

开源软件和文档的公开

Oracle 对任何开源或共享软件及文档的使用或分发不负任何责任，对使用此类软件或文档而造成的损害也不负任何责任。Oracle 的 PeopleSoft 产品中可能会用到下列开源软件，特作如下免责声明。

本产品包括 Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>) 开发的软件。版权所有 © 1999-2000 Apache Software Foundation。保留所有权利。本软件依“原样”提供，概不负责任何明示或暗示的担保，包括但不限于对适销性和特定用途适用性的暗示担保。在任何情况下，APACHE SOFTWARE FOUNDATION 或其参与者对使用本软件造成的任何直接、间接、附带、特别、惩罚性或衍生性损害（包括但不限于需要购买替代商品或服务；无法使用、数据丢失或利润损失；或业务中断）均不负任何责任，不论是由于使用本软件而引起的以及基于任何责任推断、合同、严格责任还是侵权（包括过失或其他方式），即使已被告知发生该损害的可能性也是如此。

目录

总序

关于本文档	ix
JD Edwards EnterpriseOne 应用程序先决条件	ix
应用程序基础	ix
文档更新	x
获得文档更新	x
其他资源	x
排印惯例和视觉提示	xi
排印惯例	xi
视觉提示	xii
国家、地区和行业标识符	xiii
币种代码	xiii
意见和建议	xiii
实施指南中使用的通用字段	xiii

前言

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理前言	xvii
JD Edwards EnterpriseOne 产品	xvii
JD Edwards EnterpriseOne 应用程序基础	xvii
本实施指南中使用的通用字段	xvii

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理入门	1
JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理概述	1
JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理集成	1
JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理实施	2
全局实施步骤	3
产品数据管理实施步骤	4

第 2 章

了解产品数据管理	5
产品数据管理概述	5
产品数据管理特征件	8

产品数据管理表.....	9
第 3 章	
设置产品数据管理.....	13
了解产品数据管理设置.....	13
设置用户定义码.....	13
设置标准规程.....	14
了解标准规程.....	14
用于设置标准规程的屏幕.....	15
设置标准规程 (P00191) 的处理选项.....	15
设置标准规程.....	15
设置数量小数转换.....	16
了解数量小数转换.....	17
运行数量小数转换.....	17
设置数量小数转换 (R30QNTY) 的处理选项.....	17
设置制造常量.....	18
了解制造常量.....	18
用于设置制造常量的屏幕.....	19
设置制造常量.....	19
为工作单定义单据类型常量.....	20
了解单据类型常量.....	20
运行单据类型主文件 (F40039) 转换程序.....	21
设置单据类型主文件 (F40039) 转换 (R31P40039) 的处理选项.....	21
运行定单类型转换程序.....	23
设置定单类型转换 (R31P802) 的处理选项.....	23
设置重复制造信息.....	24
了解重复制造设置.....	24
用于设置重复制造的屏幕.....	27
在制造常量中设置班次.....	27
设置工作中心资源数量 (P3007) 的处理选项.....	28
设置资源数量.....	28
设置工程变更管理.....	29
了解工程变更管理设置.....	29
前提条件.....	30
用于设置工程变更管理的屏幕.....	30
设置工程变更管理的用户定义码.....	30
设置 ECO 批准工艺路线主文件 (P4808) 的处理选项.....	31
设置 ECO 批准工艺路线主文件.....	31
设置定单专用批准工艺路线.....	32

第 4 章

设置物料单.....	33
了解物料单.....	33
了解物料单的类型.....	34
了解物料单术语.....	36
本章中使用的通用字段.....	38
输入物料单.....	40
了解物料单输入.....	40
用于设置物料单的屏幕.....	42
为物料单修订 (P3002) 设置处理选项.....	42
输入物料单.....	44
输入替代项目.....	47
为子件定位标志修订 (P3015) 设置处理选项.....	47
输入子件定位标志.....	48
验证物料单.....	48
了解物料单验证.....	49
用于验证物料单的屏幕.....	50
验证物料单.....	50
为物料单结构分析 (R30601) 设置处理选项.....	50
为物料单查询 (P30200) 设置处理选项.....	50
查找物料单.....	55
按图形查找物料单.....	55
为物料单使用处 (P30201) 设置处理选项.....	56
查找物料单上的子件.....	57
为物料单比较 (P30204) 设置处理选项.....	57
比较物料单.....	58
更新多个物料单.....	59
了解物料单更新.....	59
前提条件.....	60
运行物料单使用处更新.....	60
为物料单使用处更新 (R30520) 设置处理选项.....	60

第 5 章

输入工作中心和工艺路线指令.....	63
了解工作中心和工艺路线指令.....	63
本章中使用的通用字段.....	65
创建工作中心.....	65
了解工作中心创建.....	65
前提条件.....	66

用于创建工作中心的屏幕.....	66
为工作中心修订 (P3006) 设置处理选项.....	66
输入工作中心.....	67
为工作中心输入成本核算和会计信息.....	69
按工作中心检查工序.....	71
创建工艺路线指令.....	71
了解工艺路线指令创建.....	72
用于创建工艺路线指令的屏幕.....	73
为输入/更改工艺路线 (P3003) 设置处理选项.....	73
输入工艺路线指令.....	75
输入外协工序.....	78
更新子件报废.....	78
为计划产量更新 (R3093) 设置处理选项.....	79
计算提前期.....	79
了解提前期.....	79
了解提前期计算.....	84
生成提前期.....	88
为提前期累加 (R30822A) 设置处理选项.....	88

第 6 章

处理流程制造.....	91
了解流程制造.....	91
了解流程术语.....	93
本章中使用的通用字段.....	94
输入流程.....	95
了解流程制造的产品数据输入.....	95
前提条件.....	97
用于输入流程的屏幕.....	98
输入流程和流程工序.....	98
输入外协工序.....	100
输入流程配料.....	101
输入替代配料.....	103
输入联产品和副产品清单.....	103
输入中间产品.....	105
更改多个流程.....	105
验证流程.....	105
了解流程验证.....	106
用于验证流程的屏幕.....	107
运行集成性分析.....	107

为生产处查询 (P30210) 设置处理选项.....	107
查阅联产品和副产品.....	107
查阅资源.....	107
查阅流程指令.....	107
 第 7 章	
处理工程变更单.....	109
了解工程变更管理.....	109
工程变更管理的功能.....	111
本章中使用的通用字段.....	112
创建工程变更单.....	113
了解工程变更单流程.....	113
了解工程变更请求.....	116
用于输入工程变更单的屏幕.....	117
为工程变更单工作台 (P30225) 设置处理选项.....	117
查找现有工程变更单.....	118
为 ECO 输入 (P48020) 设置处理选项.....	119
输入工程变更单.....	120
定义工艺路线指令.....	123
为工程变更单零件清单 (P3013) 设置处理选项.....	123
定义受影响的项目.....	126
定义变更.....	127
将工作单或采购单加载到补充数据中.....	128
通知评审人存在工程变更单.....	128
为 ECO 通知 (R48181) 设置处理选项.....	128
验证工程变更单.....	128
了解工程变更单验证.....	129
了解物料单更新.....	129
前提条件.....	130
用于验证工程变更单的屏幕.....	130
为工程变更单修订查询 (P30135) 设置处理选项.....	130
查阅修订信息.....	131
为工程变更单批准/审计查阅 (P48185) 设置处理选项.....	132
查阅批准审计信息.....	132
为工程变更单未结任务查阅 (P30220) 设置处理选项.....	132
查阅未结任务.....	133
为工程变更单批准 (P4818) 设置处理选项.....	134
批准工程变更单.....	135
更新物料单.....	135

为工程变更数据分布 (R30510) 设置处理选项.....	135
--------------------------------	-----

附录 A

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理报告.....	139
产品数据管理报告.....	139
JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理报告从 A 到 Z.....	139
JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理报告: 选择的报告.....	140
R30420 – 项目使用处报告.....	140
物料使用处 (R30420) 的处理选项.....	140
R30460 – 多级物料单报告和单级物料单报告.....	141
物料单打印 (P30460) 的处理选项.....	141
R48020P – ECO 工作单打印报告.....	143
ECO 工作单打印 (R48020P) 的处理选项.....	143
R48421 – ECO 汇总报告.....	144

JD Edwards EnterpriseOne 词汇表.....	145
-----------------------------------	-----

索引.....	155
---------	-----

关于本文档

JD Edwards EnterpriseOne 实施指南为您提供有关实施和使用 Oracle 的 JD Edwards EnterpriseOne 应用程序所需的信息。

本前言讨论了：

- JD Edwards EnterpriseOne 应用程序先决条件。
- 应用程序基础。
- 文档更新。
- 其他资源。
- 排印惯例和视觉提示。
- 意见和建议。
- 实施指南中的通用字段。

注意：实施指南只对需要额外解释的元素（如字段和复选框等）进行说明。如果未用其中使用了元素的处理或任务说明该元素，则它既不需要额外解释，也不需要相应章节、实施指南或产品线对其进行说明。在本前言中定义了所有 JD Edwards EnterpriseOne 应用程序通用的字段。

JD Edwards EnterpriseOne 应用程序先决条件

要充分利用这些 PeopleBook 中涵盖的信息，应对如何使用 JD Edwards EnterpriseOne 应用程序有一个基本的了解。

如果适用的话，您还应至少完成一项入门培训课程。

您应该能够熟练地使用 JD Edwards EnterpriseOne 菜单、屏幕或窗口来导航系统以及添加、更新和删除信息。您还应该能够熟练地使用“万维网”以及 Microsoft Windows 或 Windows NT 图形用户界面。

这些 PeopleBook 并不考察导航和其他基本技能。它们提供了最有效地使用系统和实施 JD Edwards EnterpriseOne 应用程序所需的信息。

应用程序基础

每本应用程序实施指南都提供了有关 JD Edwards EnterpriseOne 应用程序的实施和处理信息。

对于某些应用程序，在名为《应用程序基础实施指南》的配套文档中还包括一些描述系统设置与设计的基本信息。大多数产品线都有特定版本的应用程序基础实施指南。每本实施指南的前言中都标识了与该实施指南相关的应用程序基础实施指南。

应用程序基础实施指南包括适用于许多或所有 JD Edwards EnterpriseOne 应用程序的重要主题。无论您实施的是单个应用程序、产品线中某些应用程序的组合、还是整条产品线，您都应熟悉相应的应用程序基础实施指南中的内容。它们提供了基础实施任务的基本说明。

文档更新

本节讨论了如何：
获得文档更新。

获得文档更新

您可以在 Oracle 的 PeopleSoft Customer Connection 网站上找到本发行版和先前发行版的更新文档和附加文档。通过 Oracle 的 PeopleSoft Customer Connection 网站上的 Documentation 部分，可以下载文件并添加到“实施指南书库”中。您将会发现各种有用且适时的资料，包括对实施指南 CD-ROM 上提供的整个 JD Edwards EnterpriseOne 文档的更新内容。

重要！ 在升级之前，必须检查 Oracle 的 PeopleSoft Customer Connection 网站上是否存在升级说明的更新内容。随着升级过程的改进，Oracle 会不断发布更新内容。

另请参见

Oracle 的 PeopleSoft Customer Connection ， http://www.oracle.com/support/support_peoplesoft.html

其他资源

以下资源位于 Oracle 的 PeopleSoft Customer Connection 网站上：

资源	导航
应用程序维护信息	更新 + 补丁程序
业务流程图	支持，文档，业务流程图
互动服务资源库	支持，文档，互动服务资源库
硬件和软件要求	实施，优化，升级；实施指南；实施文档和软件；硬件和软件要求
安装指南	实施，优化，升级；实施指南；实施文档和软件；安装指南和注释
集成信息	实施，优化，升级；实施指南；实施文档和软件；PeopleSoft Enterprise 和 JD Edwards EnterpriseOne 应用程序的预建集成
最低技术要求 (MTR)（仅 JD Edwards EnterpriseOne）	实施，优化，升级；实施指南；支持平台
文档更新	支持，文档，文档更新
实施指南支持策略	支持，支持策略

资源	导航
预发行版注释	支持，文档，文档更新，种类，发行版注释
产品发行版说明	支持，说明 + 计划
发行版注释	支持，文档，文档更新，种类，发行版注释
发行版价值建议	支持，文档，文档更新，种类，发行版价值建议
指导声明	支持，文档，文档更新，种类，指导声明
疑难解答信息	支持，疑难解答
升级文档	支持，文档，升级文档和脚本

排印惯例和视觉提示

本节讨论了：

- 排印惯例。
- 视觉提示。
- 国家、地区和行业标识符。
- 币种代码。

排印惯例

该表包含了实施指南中使用的排印惯例：

排印惯例或视觉提示	描述
粗体	表示字段名称、函数名称、事件名称或其他系统引用。
斜体	表示字段值、强调以及 JD Edwards EnterpriseOne 或其他书籍出版物标题。在 PeopleCode 语法中，斜体项表示程序必须提供的自变量的占位符。 当我们提到单字或字母时，也使用斜体，如下所示：输入字母 <i>O</i> 。
键+键	表示键组合操作。例如，键中间的加号 (+) 表示按下第二个键的同时必须按住第一个键。如 Alt+W，即按住 Alt 键，同时按下 W 键。

排印惯例或视觉提示	描述
等宽字体	表示 PeopleCode 程序或其他代码示例。
“ ”（引号）	表示交叉参考的章标题以及使用上与其原意不同的字。
. . .（省略号）	在 PeopleCode 语法中表示前面的项或系列可以重复任意次。
{ }（花括号）	在 PeopleCode 语法中表示在两个选项中进行选择。选项之间用竖线（ ）分隔。
[]（方括号）	在 PeopleCode 语法中表示可选项。
&（& 符号）	在 PeopleCode 语法中置于参数前时，& 符号表示该参数是已经实例化的对象。 & 符号还用于所有 PeopleCode 变量前。

视觉提示

实施指南包含下列视觉提示。

注释

注释表示在使用 JD Edwards EnterpriseOne 系统时应该特别注意的信息。

注意： 注意的示例。

如果注释的内容以“重要!”开头，表示内容至关重要，包含系统正常运行必须执行的操作信息。

重要！ 重要注释的示例。

警告

警告表示重要的配置信息。请特别注意警告消息。

警告！ 警告的示例。

交叉引用

实施指南在以“请参见”开头的单独行中或“另请参见”标题下提供了交叉引用。交叉参考指向与前述文档相关的其他文档。

国家、地区和行业标识符

只适用于特定国家、地区或行业的信息之前标有一个带括号的标准标识符。该标识符通常出现在章节标题的开头，但也可能出现在注释或其他文本的开头。

特定国家标题示例：“（法国）雇用员工”

特定地区标题示例：“（拉丁美洲）设置折旧”

国家标识符

使用国际标准化组织（ISO）的国家代码来标识国家。

地区标识符

使用地区名称来标识地区。在实施指南中显示下列地区标识符：

- 亚太地区
- 欧洲
- 拉丁美洲
- 北美洲

行业标识符

使用行业名称或其缩写来标识行业。在实施指南中显示下列行业标识符：

- USF（美国联邦）
- E&G（教育与政府）

币种代码

使用 ISO 币种代码标识货币金额。

意见和建议

您的宝贵意见对我们非常重要。如果您有喜欢的内容，或希望实施指南和其他 Oracle 参考资料及培训教材有所改进，非常欢迎告诉我们。请将您的建议发送至 Documentation Manager, Oracle Corporation, 7604 Technology Way, Denver, CO, 80237。或者，发送电子邮件至 documentation_us@oracle.com。

虽然我们不能保证对每一封电子邮件都会给予回复，但是我们会高度重视您的意见和建议。

实施指南中使用的通用字段

截止日期

报告或处理所包括数据的最后日期。

业务单位

代表业务信息高级别组织的 ID。可以使用业务单位定义大型组织内的地区或部门单位。

描述	输入最多 30 个字符的文本。
生效日期	表行开始生效的日期；操作开始日期。例如，要在 6 月 30 日关帐，关帐的生效日期将是 7 月 1 日。这个日期还确定可以查看和更改信息的时间。使用此信息的页面或屏幕和批处理使用当前行。
一次、始终和不运行	选择一次在下次运行批处理时运行请求。运行批处理后，处理频率将自动设置为不运行。 选择“始终”将在每次运行批处理时都运行请求。 选择不运行将在运行批处理时忽略请求。
进程监视器	单击此链接可以访问“进程列表”页面，在该页面上可以查看提交的请求处理的状态。
报告管理器	单击此链接可以访问“报告列表”页面，在该页面上可以查看报告内容，检查报告状态以及查看内容详细消息（显示报告描述和分配列表）。
请求 ID	代表报告或处理的选择标准集合的 ID。
运行	单击此按钮可以访问“进程调度器请求”页面，在该页面上可以指定运行处理或作业的位置以及处理的输出格式。
集合 ID	代表控制表信息集合或“表集合”的 ID。“表集合”使您可以在业务单位间共享控制表信息及处理选项。目的是最小化冗余数据和系统维护任务。将“集合 ID”指定给业务单位中的记录组时，表明将在该业务单位以及其他任何将该集合 ID 指定给该记录组的业务单位间共享记录组中的所有表。例如，可以定义在多个业务单位间共享的通用岗位代码组。对于该记录，共享岗位代码的每个业务单位都指定同一集合 ID。
简述	输入最多 15 个字符的文本。
用户 ID	代表生成交易的人员的 ID。
Enterprise One 术语	
地址名册号	输入标识实体主记录的唯一号码。地址名册号可以是客户、供应商、公司、员工、申请者、参与者、承租人、位置等的标识符。根据应用程序的不同，表单中的字段可能会将地址名册号引用为客户编号、供应商编号或公司编号，员工或申请者 ID，参与者编号，等等。
假设货币码	输入三个字符的代码，以指定查看交易金额时使用的币种。该代码允许您以指定的币种查看交易金额，如同这些交易是以指定的币种输入的，而不是最初输入交易时使用的外币或本币。
批号	显示标识将由系统处理的一组交易的号码。输入表单时，您可以指定批号，而系统也可通过“下一编号”程序 (P0002) 指定该编号。
批日期	输入创建批次的日期。如果将此字段留为空白，系统将使用系统日期作为批日期。
批状态	显示来自用户定义代码 (UDC) 表 98/IC 的代码，表示批次的公布状态。值包括： 空白：批次未发布且在等待批准。 A：已批准发布该批次，批次没有错误且未超出余额，但尚未发布该批次。 D：成功发布批次。

	<p><i>E</i>: 批次出错。必须改正批次后才能发布。</p> <p><i>P</i>: 系统正在发布批次。发布过程完成前该批次不可用。如果发布过程中出错, 批状态将更改为 <i>E</i>。</p> <p><i>U</i>: 批次暂时不可用, 原因是有用用户正在处理该批次, 或者是打开批次时发生断电, 导致批次似乎处于正在使用的状态。</p>
分部/场所	输入标识独立实体的代码, 如发生销售或生产活动的仓库位置、作业、项目、工作中心、分部或场所。在某些系统中, 这称作经营单位。
经营单位	输入字母数字代码, 标识企业中要跟踪其成本的独立实体。在某些系统中, 这称作分部/场所。
类别码	输入表示特定类别的代码。类别码是用户定义的代码, 可以这些代码进行定制以处理组织的跟踪和报告要求。
公司	输入标识特定组织、资金或其他报告实体的代码。公司代码必须已存在于 F0010 表中, 并且必须标识具有完整资产负债表的报告实体。
货币码	输入表示交易币种的三个字符的代码。JD Edwards EnterpriseOne 提供由国际标准化组织 (ISO) 认可的货币码。系统在 F0013 表中保存货币码。
单据公司	<p>输入与单据相关的公司编号。使用该编号与单据编号、单据类型和总帐日期可以对原始单据进行唯一标识。</p> <p>如果您通过公司和会计年度指定后续编号, 系统将使用单据公司检索该公司的正确后续编号。</p> <p>如果两个或多个原始单据有相同的单据编号和单据类型, 您可以使用单据公司来显示需要的单据。</p>
单据号	显示标识原始单据的编号, 单据可以是凭单、发票、日记帐分录或时间表等。输入表单时, 您可以指定原始单据号, 而系统也可通过“下一编号”程序指定该号码。
单据类型	<p>从 UDC 表 00/DT 输入两个字符的 UDC, 以标识事务处理的起源和目的, 如凭单、发票、日记帐分录或时间表。JD Edwards EnterpriseOne 为显示的单据类型保留了这些前缀:</p> <p><i>P</i>: 应付帐单据。</p> <p><i>R</i>: 应收帐单据。</p> <p><i>T</i>: 工时与工资单据。</p> <p><i>I</i>: 库存单据。</p> <p><i>O</i>: 采购单单据。</p> <p><i>S</i>: 销售单单据。</p>
生效日期	<p>输入地址、项目、事务处理或记录变为有效状态的日期。程序不同, 该字段的意义也不同。例如, 生效日期可以表示以下的任意日期:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 地址更改生效的日期。 • 租赁生效的日期。 • 价格生效的日期。 • 货币汇率生效的日期。

- 税率生效的日期。

财务期间和财务年度

输入标识总帐期间和年度的数字。对于多数程序，可以将这些字段保留空白，以使用在“公司名称和编号”程序 (P0010) 中定义的当前财务期间和年度。

总帐日期（总帐日期）

输入标识财务期间的日期，在该期间中将发布事务处理。系统将比较您输入的事务处理日期和指定给公司的会计日期模式，以检索适当的会计期间编号和年度，以及执行日期验证。

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理前言

本前言论述：

- JD Edwards EnterpriseOne 产品。
- JD Edwards EnterpriseOne 应用程序基础。
- 本实施指南中使用的通用字段。

JD Edwards EnterpriseOne 产品

本实施指南涉及 Oracle 提供的下列 JD Edwards EnterpriseOne 产品：

- JD Edwards EnterpriseOne 库存管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 采购和转包合同管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 生产和分销计划。
- JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计。
- JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 制造 - 车间。
- JD Edwards EnterpriseOne 需求计划。

JD Edwards EnterpriseOne 应用程序基础

在名为《JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南》的配套文档中还包括其他一些描述系统设置与设计的基本信息。

请参见 *JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南*，“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理前言”。

本实施指南中使用的通用字段

生效日期

输入指示以下时间的日期：

- 子件零件在物料单上开始生效的时间。
- 工艺路线步骤作为某项目工艺路线上的一个序列开始生效的时间。
- 费率表生效的时间。

缺省值为当前系统日期。您可以输入将来的生效日期，以便系统计划将来要进行的更改。将来不再有效的项目仍可以在 Oracle 的“JD Edwards

EnterpriseOne 产品成本核算”系统、“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统和“JD Edwards EnterpriseOne 生产能力计划”系统中记录和识别。Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统中的“物料需求计划”(MRP)是按生效日期而不是按物料单修订级别来确定有效子件的。有些屏幕会根据您输入的生效日期来显示数据。

失效日期

输入指示以下时间的日期：

- 子件零件在物料单上不再有效的时间。
- 工艺路线步骤作为某项目工艺路线上的一个序列不再有效的时间。
- 费率表不再起作用的时间。

缺省值是在“世纪变更年”的“数据词典”中定义的缺省年份的 12 月 31 日。您可以输入将来的生效日期，以便系统计划将来要进行的更改。将来不再有效的项目仍可以在“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”系统、“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统和“JD Edwards EnterpriseOne 生产能力计划”系统中记录和识别。“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统中的 MRP 是按生效日期而不是按物料单修订级别来确定有效子件的。有些屏幕会根据您输入的生效日期来显示数据。

自等级

输入表示某个项目的最低可接受等级的用户定义码 (UDC) (40/LG)。

如果您尝试采购或发放等级不满足最低可接受等级的项目，则系统将显示一条警告消息。系统将不让您销售等级不满足最低可接受水平的项目。

自浓度

输入表示某个项目现用配料的最低可接受浓度或百分比的数字。

如果您尝试采购或发放不满足最低可接受浓度的项目，则系统将显示一条警告消息。系统将不让您销售不满足最低可接受浓度的项目。

组号

显示用于组合类似记录的编号。

项目号

输入项目编号。它可以是短式、长式或第三项目号格式。

作业类型

输入定义组织内作业的 UDC (07/G)。您可以将工资和福利信息与作业类型关联，并将这些信息应用于与该作业类型链接的员工。

提前期抵消

输入在制造工单的开始日期之前或之后多少天需要某个子件。系统会将该子件的提前期抵消天数与此工作单的开始日期相加，确定需要该子件的实际日期。若要指出是在工作单开始日期之前需要某个子件，请用负数输入天数。若要指出是在工作单开始日期之后多少天需要该子件，请输入正数。

生产线/单元

输入定义生产线或单元的编号。可以在生产线或单元内定义详细的工作中心工序。

行类型

显示控制系统如何处理业务记录中的行的代码。它控制与该业务记录连接的系统，如 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 总帐”、“JD Edwards EnterpriseOne 作业成本”、“JD Edwards EnterpriseOne 应付帐”、“JD Edwards EnterpriseOne 应收帐”和“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”。该值还指定将行打印在报告上的条件，并且该值本身包括在计算中。代码包括：

S: 库存项目。

J: 作业成本。

	<p><i>N</i>: 非库存项目。</p> <p><i>F</i>: 运费。</p> <p><i>T</i>: 文本信息。</p> <p><i>M</i>: 杂项费用和贷项。</p> <p><i>W</i>: 工作单。</p>
移动小时数	<p>输入在同一个工作中心将定单从此工序移至下一工序所需的计划小时数。</p> <p>如果“工艺路线主文件”值为空白，系统将从工作单工艺路线中检索缺省值。不过，系统仅将这些值用于对可变提前期项目进行计划倒排。</p>
下一工序	输入可以与当前工序同时处理的工序号。
工序号	<p>显示用来指示连续顺序的编号。</p> <p>在工艺路线指令中，它是产品制造过程中将加工或装配步骤进行排序的编号。您可以按工序跟踪成本和计费时间。</p> <p>在物料单中，它是一个标明需要指定子件零件的加工或装配过程中工艺路线步骤的编号。您可以在为项目创建工艺路线指令后定义工序序列。“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统将在按工序流程倒冲/顺冲时使用此编号。</p> <p>在工程变更单中，它是一个对工程变更的装配步骤进行排序的编号。</p> <p>对于重复制造，它是一个标识按计划生产某项目的序列的编号。</p> <p>您可以使用跳至字段输入要开始显示信息的工序序列。</p> <p>您可以使用小数在现有步骤之间增加步骤。例如，使用 12.5 可在步骤 12 和 13 之间增加一个步骤。</p>
报废百分比	<p>输入在制造特定父项目过程中产生不可用子件材料的百分比。在生成“分销需求计划”(DRP)、“主生产计划”(MPS)和“物料需求计划”(MRP)过程中，系统会增加对子件项目的总需求以补偿损失。以整数形式输入百分比，例如，输入 5.0 表示 5%。</p> <hr/> <p>注意：将库存损耗和报废复合起来可计算出制造特定项目时产生的总损失。准确的损耗和报废系数可得到更准确的计算结果。</p> <hr/>
数量	输入系统将应用于业务记录的单位数量。
排队小时数	<p>输入预计定单在工作中心排队以及在工作中心之间移动的总小时数。</p> <p>系统将此值储存在“项目分部”表中。可以使用“提前期累加”程序来计算此值，也可以手工输入此值。运行“提前期累加”程序时，系统会覆盖手工输入的值，并将计算值填入此表。</p>
记录类型	输入将打印的缺省备注类型。如果将此字段保留为空白，则系统将使用备注类型 <i>A</i> 。
运行人工	<p>输入正常生产此项目时预计需要的标准人工时数。</p> <p>“工艺路线主文件”中的运行人工时数是指定班组规模完成此工序所需的总时数。在车间发布信息和产品成本核算时，该小时数需乘以班组规模。</p>
运行机器	输入正常生产此项目时预计需要的标准机器时数。

准备人工	输入正常完成此项目时预计需要的标准准备时数。此值不受班组规模的影响。
替代项目	输入当原始项目不可用时，系统将用作替代项目的项目号。它可以是短式、长式或第三项目号格式。
至等级	<p>输入指示某个项目的最高可接受等级的 UDC (40/LG)。</p> <p>如果您尝试采购或发放等级超过最高可接受等级的项目，系统将显示一条警告消息。系统不允许您销售等级超过最高可接受等级的项目。</p> <p>系统仅使用等级或浓度，而不同时使用两者。</p>
至浓度	<p>输入指示某项目现用配料最大可接受浓度或百分比的数字。</p> <p>如果您尝试采购或发放浓度超过最高可接受浓度的项目，系统将显示一条警告消息。系统不允许您销售浓度超过最高可接受浓度的项目。</p>
工时基准	<p>输入指示如何表示某个产品的机器或人工时数的 UDC (30/TB)。工时基准码标识要用于为每个工艺路线步骤输入的机器或人工时数的工时基准或比率。例如，每千件 25 小时或每千件 15 小时。您可以在“工时基准码”中维护工时基准码。</p> <p>系统使用“用户定义码”屏幕上说明 2 字段中的值来进行成本和计划计算。该说明为代码所表示的含义，不用于计算。</p>
工作中心	<p>显示字母数字代码，该代码标识您要跟踪其成本的企业中的独立实体。例如，经营单位可以是仓库位置、作业、项目、工作中心、分部或场所。</p> <p>您可以将经营单位指定给文档、实体或个人，以便进行职责报告。例如，系统可按经营单位来提供未结应收帐和应付帐的报告，以便按职责部门跟踪设备。</p> <p>经营单位安全机制可能会禁止您查看未授权您访问的经营单位信息。</p>
产量百分比	输入某个步骤的计划产量百分比。“计划产量更新”程序使用此值更新工艺路线中的累计百分比和物料单中的工序报废百分比。“物料需求计划”使用步骤报废百分比和现有子件报废百分比来计划子件需求。

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理入门

本章论述：

- JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理概述。
- JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理集成。
- JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理实施。

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理概述

要了解产品数据管理在企业中的重要作用，必须了解产品数据影响企业的方式以及企业更有效地定义、跟踪、管理和维护产品数据的方式。使用 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统，可以定义特定制造的项目信息、物料单、配料清单、工作中心、工艺路线和流程。

使用此应用程序，您可以：

- 输入和查阅物料单。
- 创建工作中心，输入成本和会计信息，使用工艺路线指令以及生成提前期。
- 为重复制造设置班次信息和看板。
- 输入和查阅流程制造的流程、工序、配料、联产品和副产品。
- 设置、查阅、批准和打印工程变更单。
- 发送和接收来自外部系统的数据。
- 设置开始日期、管理重叠和并发工序以及计算提前期。

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理集成

“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统可与 Oracle 的下列 JD Edwards EnterpriseOne 系统集成：

- JD Edwards EnterpriseOne 库存管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 需求计划。
- JD Edwards EnterpriseOne 采购。
- JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计。
- JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理。

- JD Edwards EnterpriseOne 车间制造。
- JD Edwards EnterpriseOne 生产能力计划。

“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统与其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统结合使用，可确保对所有产品和制造成本进行跟踪和处理。我们将在本 JD Edwards EnterpriseOne 的实施章节中讨论集成注意事项。有关第三方应用程序集成的补充信息可在 Oracle | PeopleSoft Customer Connection 网站上找到。

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理

提供有关每个子件（配料）的基本信息，如零件号、说明、计量单位、储存类型、发放类型码、库位和批次控制信息。

激活警告有待决工程变更单（ECO）的闪烁消息。

JD Edwards EnterpriseOne 需求计划

使用“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”信息可以计划产成品以及制造它们所需的原材料和采购零件。

使用销售单和预测可将对项目的需求通过物料单向下传递到子件。

使用物料单可以在没有零件清单的情况下确定计划定单和工作单的子件需求。

“主生产计划”（MPS）使用 ECO 确立的生效日期来计划和引入产品。

JD Edwards EnterpriseOne 采购

激活警告有待决 ECO 的闪烁消息。

使用物料单进行套件处理。

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计

使用物料单（BOM）、工艺路线指令、工作中心信息来计算父项的每个主要单位的总物料、人工、机器和间接费用成本。

使用物料单在成本累加过程中确定父项的物料成本。

JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理

使用物料单进行套件处理。

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理

使用物料单和工艺路线指令来处理工作单和安排场所内的工作活动。

JD Edwards EnterpriseOne 生产能力计划

检索主计划项目的多级物料单，然后为子件选择工艺路线指令。

激活警告有待决 ECO 的闪烁消息。

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理实施

本节概述实施“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统需要执行的步骤。

在实施的计划阶段，请利用 JD Edwards EnterpriseOne 的所有信息源，包括安装指南和故障排除信息。这些资源的完整列表可以在《关于本文档》的前言中找到，其中还说明了从何处找到每项资源的最新版本。

在确定为“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”安装哪些电子软件更新 (ESU) 时，请使用 EnterpriseOne and World Change Assistant。EnterpriseOne and World Change Assistant 是一个基于 Java 的工具，它可将搜索和下载 ESU 所需的时间缩短 75%，并允许您一次安装多个 ESU。

请参见 JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Software Update Guide

有关用于实施“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”的快速启动解决方案的信息，请查阅可用文档。

另请参见

关于本文档，“关于本文档前言”[“关于本文档”](#)、[第 ix](#)

全局实施步骤

下表列出了建议用于“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统的全局实施步骤：

步骤	参考
1. 设置全局用户定义码 (UDC) 表。	JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Foundation Guide
2. 设置会计日期格式。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 财务管理应用程序基础 8.12 实施指南，“设置组织”，设置财务日期格式
3. 设置公司。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 财务管理应用程序基础 8.12 实施指南，“设置组织”，设置公司
4. 设置经营单位。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 财务管理应用程序基础 8.12 实施指南，“设置组织”，设置经营单位
5. 设置下一编号。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 财务管理应用程序基础 8.12 实施指南，“设置下一编号”
6. 设置帐户和会计科目表。（可选）	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 财务管理应用程序基础 8.12 实施指南，“生成科目表”，设置帐户
7. 设置总帐常量。	
8. 设置多币种处理，包括货币码和汇率。	
9. 设置分类帐类型规则。（可选）	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 财务管理应用程序基础 8.12 实施指南，“设置组织”
10. 设置地址名册记录。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 地址名册 8.12 实施指南，“输入地址名册记录”
11. 设置缺省位置和打印机。	JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Foundation Guide
12. 设置分部/场所常量。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 库存管理 8.12 实施指南，“设置库存管理系统”，定义分部/场所常量
13. 设置制造/分销自动会计指令 (AAI)。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 库存管理 8.12 实施指南，“设置库存管理系统”，在分销系统中设置 AAI

步骤	参考
14. 设置单据类型。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 库存管理 8.12 实施指南, “设置库存管理系统”, 设置单据类型信息
15. 设置车间日历。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 车间管理 8.12 实施指南, “设置车间管理”, 设置车间日历
16. 设置制造常量。	<u>第 3 章、“设置产品数据管理”、“设置制造常量”、第 18 页</u>

产品数据管理实施步骤

下表列出了建议用于“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”的应用程序特定的实施步骤：

步骤	参考
1. 设置 UDC。	<u>第 3 章、“设置产品数据管理”、“设置用户定义码”、第 13 页</u>
2. 设置标准规程。	<u>第 3 章、“设置产品数据管理”、“设置标准规程”、第 14 页</u>
3. 转换数量小数位。	<u>第 3 章、“设置产品数据管理”、“设置数量小数转换”、第 16 页</u>

第 2 章

了解产品数据管理

本章论述：

- 产品数据管理概述。
- 产品数据管理特征件。
- 产品数据管理表。

产品数据管理概述

要了解产品数据管理在企业中的重要作用，必须了解产品数据影响企业的方式和企业更有效地跟踪、管理和维护产品数据的方式。

客户如今需要的是专业化的产品，并且要求缩短从订购到产品交货的提前期。制造商需要应对来自其客户需求的压力并把握住其中的机会。目前，该行业正在努力解决人工纸上作业、响应速度慢、系统集成缺乏和产品臃肿复杂等问题。制造商需要机动灵活地以具有竞争力的价格提供专业化产品。

要灵活地做到这点，制造商需要采取一种方法来创建和维护关键产品信息。然后，制造商还必须将这些关键信息传递给本组织的其他部门。公司的销售、制造和服务组织需要一个快速、准确并且可靠的系统。在目前的集成系统中，产品数据管理对于整个组织具有至关重要的作用。创建满足组织中各个部门需要并且准确的产品数据尤其重要。

使用“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统，可以将产品数据的所有方面与企业运营的其他方面结合在一起。此系统可以为其他制造系统提供基础数据。您需要验证产品数据的准确性，这样才能确保关联系统的运行效率，例如“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”和“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”。

要实现系统的总体集成性，必须保证物料单、工艺路线和工作中心信息的准确。如果由交叉功能小组负责审查新产品、产品更改和过程更改以及物料单、工艺路线、工作中心和工程变更管理过程，它们可以提高并保证数据的准确性。

借助“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统，您可以跟踪制造子件、子装配件和成品所需的基本信息，包括物料单、工艺路线、工作中心和工程变更管理。

贯穿整个组织的产品数据

物料单 (BOM)、工艺路线、工作中心和工程变更管理可以在整个组织中使用。尽管制造工厂是工艺路线和工作中心信息的主要使用者，而且物料单是为工程目的而设计的，但它们现在也是组织中其他领域的重要输入信息。工程变更管理是一个用来在整个组织中交流产品数据变更的工具。

制造工程师使用物料单来制定和交流制造需求，并指出构建产品的方式和顺序。先定义工作中心，然后制定制造工艺路线。为了增强计划功能并缩短提前期，物料单上的子件被关联到工艺路线工序步骤，以标明应该在产品制造过程中的哪个环节发放和使用特定物料。

会计使用物料单和工艺路线来进行成本累计。根据成本累计，您可以确定产品的成本，然后制定产品的价格。

如果销售配置项目，您可以使用为特征件和选件创建的物料单来为最终配置项目创建综合物料单和工艺路线。如果产品的特征件和选件发生变化，工程变更单 (ECO) 将通知您。如果需要进行重大变更，可以通知客户关于最终产品的特征件和选件的所有变更。

物料计划员通常是公司内推动计划和库存控制的人员，他们使用物料单来确定需要制造和采购哪些项目。工艺路线和物料单用来确定于何时何地生产多少零件，以及完成工作单需要哪些资源和工作中心。

创建工作单后，工程物料单将成为工作单上的零件清单。库房使用此零件清单来为工作单提取零件。子件将发放到工作单，以便释放库存。

工作单和零件清单发放到车间后，就进行产品的制造或装配。物料单也可以在随工作单一起发放的工程图纸上列出。

在交叉参考图纸上的物料单和附加到工作单的零件清单来构建产品时：

- 确保按工程规格制造零件。
- 验证物料单的准确性。

服务部门使用物料单中的父项/子件关系来确定需要库存哪些零件以保证进行保修和更换的零件需要。

制造类型

离散、流程和重复制造都使用物料单和工艺路线指令。物料单包含单个零件或子件，如固定或可变数量的螺帽、螺钉、电线、塑料或金属零件。产品可以拆分为可装配成各种更大装配件的子装配件。工艺路线指令包括要执行的工序及其顺序、各个相关工作中心以及设置和运行工序的标准。

所有类型的制造都使用术语项目表示原材料和成品。并不是所有项目都按其主计量单位计划、调度或生产。要解决这一难题，必须在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统中启用完整计量单位功能。多数输入程序的数量字段旁都有一个计量单位 (UOM) 字段。计量单位与数量一起存储在数据库表中。

在整个“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”中，系统都使用“项目主文件”(F4101)中以下三个字段的值作为输入屏幕中的缺省值：

- 子件计量单位
- 生产计量单位
- 主计量单位

主计量单位字段中的值必须是三个计量单位中最小的。

离散制造

离散制造的典型特征如下：

- 工作单为特定完成日期生产单一项目的特定数量。
- 工艺路线指令是一系列相互独立的工序。
- 子件可以随工作单的发布手工发放，也可以在工作单完成时反冲，或者两种方式同时采取。

离散制造最常用于以下制造环境：

- 按库存生产，使用高度重复或基于流程顺序的系统。

- 任何按定单策略，如按定单制造、按定单装配、按定单设计。
- 一次性或作业车间环境。

离散制造可用于生产下面这类项目：

- 汽车
- 家具
- 电子产品
- 飞机

流程制造

流程制造的典型特征如下：

- 工作单为特定完成日期生产多个项目，包括联产品和副产品。
- 工艺路线指令是一同连续运行的一系列相互依赖的工序。
- 产品通常是按批或连续的流程生产的。
- 子件或配料通常是按一定方式或公式表示的。
- 子件或配料的数量会因等级或浓度的不同而异。
- 子件或配料可以随工作单的发布顺冲发放，也可以在工作单完成时倒冲。

流程制造最常用于生产以下产品：

- 药品。
- 食品和饮料。
- 原材料，如木材、金属和流体物质。

流程制造使用下列一种流程：

- 批处理：产品通常按标准运行或批次大小进行生产，这是由器皿大小、生产线速率或标准运行长度决定的。

项目因产品在完成后的生命周期而通常按短期生产来计划。典型项目包括药品、食品、墨水、胶水、石油或化工产品以及涂料。批处理过程中可能会产生一些联产品和副产品。

- 连续处理：生产期间通常是延续的，使用生产一个产品或略有差异的产品系列的专用设备。

此制造方法的特点是很难计划和控制生产数量和质量的差异。典型项目有石油产品或蒸馏海水。一般来说，连续处理过程比批处理过程出现联产品和副产品的可能性更大。

可以使用与离散制造类似的策略，包括重复策略或按定单策略（如按定单制造、按定单装配或按定单设计）来控制此流程。

通常，批处理和连续处理方法需要保留大量的记录。您必须在处理过程中跟踪质量和容差值，并严格遵循批次追溯和批次跟踪。您可以使用批次追溯来显示指定给批次的项目，而使用批次跟踪来显示从批次中删除的项目。

重复制造

重复制造的典型特征如下：

- 整个生产线专用于生产某一产品系列。
- 产品系列具有相似的子件和工艺路线指令。

- 产品通常在连续流程中制造，这减少了项目在库存与生产线之间的来回转移。
- 最大限度地减少了相关产品之间设置和转换工作中心的次数。
- 生产按每小时单位数定义。工序级别的时间耗费可能重要，也可能不重要。因此，必须能够设置生产线能力，并在生产线级别按每小时单位数定义工艺路线指令。倒排和生产能力计划的基准为小时数。要按单位数查看信息，系统将使用在工作中心级别定义的转换系数。
- 可视提示（称作看板）控制物料移动。看板表示在生产线上指定位置预先确定的子件数量。它们专为使在产品库存最小化而设计。

产品数据管理特征件

“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统包括：

- 物料单
- 工作中心
- 工艺路线指令
- 工程变更管理

物料单

物料单是定义和交流产品结构的主要方法。尽管没有唯一正确的方法来为产品设计物料单结构，但您可以遵循一些常规的行业指导原则。这些指导原则可帮助您在物料单中确定和设置级别、创建零件号、定义虚拟件及设置其他物料单事项。

过去，只有工程部门创建、维护和使用物料单。但是，随着物料单在公司内发挥新的越来越重要的作用，别忘了创建能支持所有部门需要的物料单。这样，就不必再创建若干不同类型的物料单来支持公司内的各种需要。

使用物料单可以：

- 输入多个物料单来实现对某个项目的多种安排而不需要创建额外的零件号。
- 使用项目说明作为搜索条件联机访问项目。
- 按任意计量单位定义处于制造流程中的中间产品的数量。
- 通过复制物料单、工艺路线指令和流程，然后仅更改每个项目独有的信息来输入类似项目。

工作中心

工作中心是执行工艺路线工序的车间的特定实际位置。工作中心定义一些基本信息，如工作中心配置的机器和人员数。其他信息包括工作中心人工、机器及设置的费率、工作中心生产能力、机器利用率 and 人工效率。

使用工作中心可以：

- 定义工作中心编号、说明以及与经营单位的链接。
- 定义队列和移动次数。
- 定义操作人员、机器和按小时计算的每日生产能力。
- 定义设置、人工、机器和间接费用的费率。
- 定义生产能力计划的信息。

- 定义生产项目的位置。

工艺路线指令

工艺路线列出按顺序制造某一产品所需的工序。工艺路线中的每个工序都标识特定信息，如工作中心和设置、机器运行和人工时数的时间标准。工艺路线工序还可以包括其他信息，如所需工具和检查。物料单中的每个零件可以链接到一个工艺路线工序，以标识该特定工艺路线工序，在该道工序中，应从库存发放一个零件并被产品所耗用。

使用工艺路线指令可以：

- 定义制造流程的每个步骤以及每个工序预计产量和报废的容差量。
- 将备选工序添加到工艺路线指令。

工程变更管理

工程变更管理是用于工程变更请求（ECR）和工程变更单（ECO）过程的一般术语。工程变更管理有时称为工程变更通知（ECN）。

ECR 过程定义和跟踪请求的产品变更。ECR 在经过创建、审查和批准环节后，就变为工程变更单。您可以使用工程变更管理来创建、计划、审查、批准和实施产品变更。新的设计或产品可以包括在 ECO 过程中，或者经过称为工程创建单的类似过程。ECO 通常包括对现有产品的更改或增强。ECO 还可以包括过程规范。例如，工程部门可以规定必须遵循的产品装配方法。一般而言，对产品进行更改是为了解决质量和安全问题，或者为了提高产品性能。

使用工程变更单可以：

- 控制单一来源的项目变更。
- 将已批准的变更自动纳入到物料单中。

产品数据管理表

“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”使用下面这些表：

表	说明
经营单位主文件 (F0006)	储存分部、场所、仓库和经营单位信息，如公司、说明和指定给该实体的类别码。
工作日日历表 (F0007)	包含月份、年份、世纪的工作日类型以及每个分部/场所的班次。
地址名册主文件 (F0101)	储存与客户、供应商、员工和潜在用户的所有地址信息。
工作中心主文件 (F30006)	包含每个工作中心的人工、机器和间接费用费率。
工作中心费率文件 (F30008)	储存工作中心的费率信息，如设置、人工和机器的模拟费率和冻结费率。

表	说明
物料单主文件 (F3002)	在经营单位级别储存有关物料单的信息，如子件需求、单位数量、发放类型、修订级别、特征件和选件。
工艺路线主文件 (F3003)	储存有关工艺路线的信息，包括工作中心、工序顺序、产量百分比以及运行、设置和机器时间。系统使用此信息计算人工、机器和间接费用成本。
工作中心资源数量表 (F3007)	按班次储存每个分部的工作中心的每日和每月生产能力信息。
制造常量表 (F3009)	储存常规分部/场所信息，如物料单验证、承诺控制、每班次每日工作时数以及成本核算选项。
物料单变更文件 (F3011)	储存对任何物料单的所有更改，包括日期、ECO 原因和生效日期。
ECO 零件清单明细表 (F3013)	列出受 ECO 影响的零件。
子件定位标志文件 (F3015)	储存在子装配中定义的子件的库位。
看板主文件 (F3016)	储存与某项目关联的看板卡集合。每个看板均定义供应库位、消耗库位、数量和计量单位。系统使用下一编号来控制看板识别号。如果系统从外部获得项目，则包括供应商的编号。
看板卡明细表 (F30161)	储存与看板相关的信息，如状态、业务记录数量和更新日期。
工作单工艺路线表 (F3112)	包含工作单或 ECO 实施的工艺路线步骤。
项目主文件 (F4101)	储存有关每个定义的库存项目的基本信息，如项目号、说明、类别码和计量单位。
行类型控制常量文件 (F40205)	储存用于维护行类型的常量，如总帐分类、定单类型和记录差异。
项目制造数据表 (F4101M)	存储每个项目的制造数据，如提前期、单据类型和发放类型码。
项目分部文件 (F4102)	储存项目的仓库或场所级信息，如成本、数量、类别码和实际库位。
项目库位文件 (F41021)	储存项目的所有库存位置。
项目交叉参考文件 (F4104)	储存可让您为特定目的将项目号与之相关的信息。
工作单主文件 (F4801)	储存工作单和费率表信息，如项目号、数量、日期和状态。

表	说明
定单工艺路线批准主文件 (F4808)	包含负责批准 ECO 的人员的地址名册号以及应被通知人员的顺序。
工作单补充数据库用户定义表 (F48092)	储存有关 ECO 的其他信息，如实施成本。
定单批准审计表 (F4818)	包含 ECO 的批准历史。

第 3 章

设置产品数据管理

本章概述“产品数据管理”设置，并论述如何：

- 设置用户定义码。
- 设置标准规程。
- 设置数量小数转换。
- 设置制造常量。
- 为工作单定义单据类型常量。
- 设置重复制造信息。
- 设置工程变更管理。

了解产品数据管理设置

使用“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统之前，必须设置：

- 物料单的用户定义码 (UDC) 和标准规程。
- 分部/场所独有的制造常量和小数设置。
- 按年月编排的公司工作日和班次。

您需要设置“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统所必需的制造信息。此信息包括数量的小数位、制造常量和日历。如果要想系统显示小数位设置为非零的数量，则必须更改小数设置。您可以更改制造常量来记录物料单更改，执行联机子件和父项验证，并在附加工艺路线指令时从主工艺路线中检索信息。您还可以使用车间日历按年月为分部/场所定义工作日和班次。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理 8.12 实施指南，“设置车间管理”，设置车间日历

设置用户定义码

用户定义码 (UDC) 按系统和代码类型储存在表中。例如，系统 30，类型 TB 表示“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”（系统 30）和工时基准码 (TB)。要设置 UDC，请使用“用户定义码”程序 (P0004A) 来标识您要使用的代码。如果您正在使用某个程序，并尝试为特定 UDC 表输入一个未在“用户定义码”屏幕上定义的 UDC，系统会显示一条错误消息。

下表列出了“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统中主要的 UDC：

用户定义码	说明
物料单类型 (40/TB)	此代码表示物料单的类型，如制造单、返工单以及备件单。无论您定义了什么物料单类型，系统只会计划标准制造单 (M) 并核算其成本。计划的物料单有利于制定进行物料计划和预测的主计划。附带成本信息的物料单按子件的成本来扩大子件的数量。
工时基准码 (30/TB)	<p>此代码表示在您输入工艺路线指令时用于机器或人工小时数的费率。</p> <p>以下程序和系统使用工时基准码的值来确定每单位的运行时间：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 提前期累加程序 (R30822A) • 产品成本核算 • 生产能力需求计划 • 车间管理
储存类型码 (41/I)	<p>此 UDC 表用于维护指示是采购还是制造项目的储存类型码。例如，您可以定义诸如子装配件和采购的原材料这样的类型。</p> <p>M（制造）和 P（采购）是硬编码，在“用户定义码”屏幕的说明 02 字段中显示其第一个字母。您可以使用任何其他字母来定义其他制造和购买值。</p>
工艺路线类型 (40/TR)	此代码指示工艺路线指令的类型，如备选工艺路线指令、标准制造工艺路线指令、加急工艺路线指令和返工工艺路线指令。无论您定义了什么工艺路线类型，系统只会为生产能力计划标准制造工艺路线 (M) 并核算其成本。
日类型 (00/TD)	此代码指定车间日历上的日类型。日类型 W 是工作日的硬编码。您可以设置代码来标识非工作日。

设置标准规程

本节概述标准规程，并论述如何：

- 设置“标准规程” (P00191) 的处理选项。
- 设置标准规程。

了解标准规程

您可以为工作单设置代码和说明标准规程的文本。例如，您可以：

- 为一个工作单或一组工作单指定特定规程。
- 提供完成工作单的指令清单。
- 包含工作单的消息。

例如，您可以为 1000 小时的维护检查设置一个名为 1000 的代码。对于 1000 代码，您可以输入描述规程的文本，如检查冷却剂液位和调整皮带紧度。

要避免为每个工作单重复键入类似规程，您还可以从另一个规程复制相应的消息文本。

设置标准规程后，可以将它们指定给相应的工作单。

用于设置标准规程的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
输入一般消息/费率	W00191D	产品数据管理设置菜单 (G3041)，标准规程说明 选择一个消息类型，然后单击选择。	使用指令为工作单定义标准规程。
一般消息	W00191E	在“输入一般消息/费率”屏幕上，定位一个代码，然后从“行”菜单中选择“一般消息”。	定义支持一般消息的特定指令。

设置标准规程（P00191）的处理选项

使用以下处理选项可设置缺省值，标识系统显示的文本类型，并定义显示列宽度。

缺省值

以下处理选项为“标准规程说明”程序提供缺省值。

1. 系统码
- 指定缺省系统码。输入 UDC 98/SY 中的一个有效代码。
2. 记录类型
- 指定缺省记录类型。

显示

1. 文本类型
- 指定显示的文本类型。值包括：
1: 费率文本
2: 消息文本
2. 文字栏显示
- 指定列宽度。值包括：
1: 60 列显示
2: 80 列显示

设置标准规程

访问“输入一般消息/费率”屏幕。

标准规程说明 - 输入一般消息/费率

确定(O) 查找(I) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)



产品码

48

工作单处理

用户定义码

SN

记录 1 - 10

自定义网格



		代码	说明	费率
<input checked="" type="radio"/>		01-405	Overhaul Motor	
<input type="radio"/>		1000	1000 hour maintenance steps	
<input type="radio"/>		1001	General Assembly Procedure	
<input type="radio"/>		1002	Quality Control General Proc	
<input type="radio"/>		250	250 hour maintenance steps	
<input type="radio"/>		500	500 hour maintenance steps	
<input type="radio"/>		CHECKLIST	Maintenance Checklist	
<input type="radio"/>		LOCKOUT	Lockout / Tagout Procedure	
<input type="radio"/>		VEHICLE	General Work On Vehicle	
<input type="radio"/>				

输入一般消息/费率屏幕

- 产品码

输入标识系统的 UDC (98/SY)。值包括：
01: 地址名册
03B: 应收帐
04: 应付帐
09: 总帐
11: 多币种
- 用户定义码

输入标识包含 UDC 的表的代码。该表也称为 UDC 类型。
- 消息号

显示特定 UDC 清单的有效代码的清单。

设置数量小数转换

- 本节概述数量小数转换，并论述如何：
- 运行数量小数转换。
 - 设置“数量小数转换”(R30QNTY) 的处理选项。

了解数量小数转换

Oracle 的 JD Edwards EnterpriseOne 制造系统中的某些表维护数量 (QNTY) 数据项：

- 物料单主文件 (F3002)
- 物料单变更文件 (F3011)。
- ECO 零件清单明细表 (F3013)。
- 工作单 LSN 表 (F3105)。
- 规则表明细表 (F3283)。
- 装配包含规则表 (F3293)。

“JD Edwards EnterpriseOne 系统”在数据词典中提供了 QNTY 数据项以及设置为零的显示小数位。您可以将此数据项中的小数位更改为非零值。如果您更改显示小数位，系统会显示已在屏幕和报告中错误输入到表中的任何数据。要保证显示小数位正确，请在使用新显示小数位输入任何新数据之前运行“数量小数转换”程序。

使用“数量小数转换”程序可将所有受影响表中的数量数据项从指定小数位转换为新的小数位。您可以使用处理选项来标识这些数字。如果输入 0 作为转换前显示小数位值，输入 2 作为转换后显示小数位值，则系统会为现有数量值添加两个小数位。例如，系统将 1 转换为 100，并将其显示为 1.00。如果要从两位小数转换为零位小数，系统将删除两个小数位。例如，系统将 100（显示为 1.00）转换为 1。

注意：在添加或删除小数位之前，系统先对值进行舍入。如果您从两个小数位数转换为零个小数位，且显示数量为 1.51，系统会将此数量舍入为 2.00，然后将 200 转换为 2。

只应当在将数量字段更为显示小数位时才运行此程序。您可以按清样和终样方式运行此程序。清样方式显示您对小数位所做的更改，但不更新任何表。终样方式显示所做更改并更新表。

系统将根据以下条件执行特殊处理：

- 在舍入“物料单主文件”和“物料单变更文件”中的联产品或副产品数量时打印警告消息。
- 在舍入“物料单主文件”和“物料单变更文件”中的物料单数量百分比时打印警告消息。
- 在您增加小数位数且数量值过大时，如增加小数位数使数量的非小数部分产生溢出，则会打印一条错误消息，但不转换数量。
- 在“规则表明细”表和“装配包含规则”表中仅转换 P 和 Q 类型记录。

重要！ 您应在运行此程序之前了解此程序对系统和现有数据所做的更改。由于系统在 Microsoft Access 数据库中存储数字值的方式，您不应针对任何 Access 表运行此程序。

运行数量小数转换

选择“高级产品数据管理 (G3031)，QNTY 小数转换”。

设置数量小数转换 (R30QNTY) 的处理选项

使用下列处理选项可将所有受影响表中的数量数据项转换为显示新的小数位数。

处理

以下处理选项确定转换前显示小数位、转换后显示小数位以及是按清样方式还是按终样方式运行此程序。

- | | |
|-------------|---|
| 1. 清样或终样方式 | 指定是按清样方式运行程序然后生成报告，还是按终样方式运行程序然后更新表。值包括：
空白：清样方式
/：终样方式 |
| 2. 转换前显示小数位 | 指定系统当前显示的小数位。 |
| 3. 转换后显示小数位 | 指定在转换过程中要让系统使用的显示小数位。 |

设置制造常量

本节概述制造常量，并论述如何设置制造常量。

了解制造常量

您可以设置制造常量以定义特定于分部的信息，这些信息会影响整个“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统的处理过程。您可以使用“制造常量”程序 (P3009) 来指定常量的值。

制造常量

这些常量指定：

- 系统是否在您输入物料单时联机验证这些物料单。
- 审计线索是否跟踪对物料单所做的全部更改。
- 系统是使用项目的主工艺路线还是使用为父项定义的工艺路线指令。

班次

这些常量指定一天中场所通常运行的工作小时数。

注意：班次也可以按工作中心设置。工作中心班次将覆盖在常量级别设置的班次。

承诺控制

这些常量指定何时承诺和反冲库存。

成本核算选项

这些常量指定使用哪些间接费用成本计算，以及系统在计算直接人工和间接费用成本时是否考虑工作中心效率。您可以指定是按成本要素和工作中心维护成本还是仅按成本要素维护成本。成本核算选项还包含机器和人工费率的来源。

用于设置制造常量的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
制造常量修订	W3009B	产品数据管理设置 (G3041)，制造常量 在“制造常量处理”屏幕上，定位并选择一个分部/场所。	设置制造常量。

设置制造常量

访问“制造常量修订”屏幕。

制造常量 - 制造常量修订

确定(O) 取消(L) 工具(T)

分部/场所 *

M30

Eastern Manufacturing Center

制造常量

班次

承诺控制

成本核算选项

反冲选项

1

基于承诺控制

变更状态

95

准备就绪，可以进行终期会计结算

物料单/工艺路线选项

☐ 记录物料单

☒ 物料单联机验证

☒ 主工艺路线

制造常量修订屏幕

跳至分部/场所

输入表示高级别经营单位的代码。使用此代码可参考具有部门或作业的分部或场所，这表示更低级别的经营单位，是其下属单位。例如：

- 分部/场所 (MMCU)
- 部门 A (MCU)
- 部门 B (MCU)
- 作业 123 (MCU)

经营单位安全机制是基于更高级别的经营单位。

记录物料单

指示是否在“物料单变更文件”中记录对物料单的更改。当您记录物料单更改时，系统会保存原物料单和更改过的新物料单。要记录对物料单的更改，请单击“物料单/工艺路线选项”标题下的“记录物料单”选项。

物料单联机验证

指示当您修订物料单时，系统是否执行子件或父项的联机验证以及低级别代码指定。

建议联机验证项目，除非物料单非常大。如果选择不联机验证项目，则必须按批验证项目。请在更新物料单之后，运行“项目成本要素 - 冻结更新”程序 (R30835) 或执行 DRP/MPS/MRP 生成 (R3482) 之前，运行“集成性分析”程序 (P30601)。

要指定系统联机验证项目，请单击“物料单/工艺路线选项”标题下的“物料单联机验证”选项。如果没有选择“物料单联机验证”选项，系统将不会联机验证项目。

主工艺路线

指示系统是使用项目的主工艺路线还是使用为父项定义的工艺路线。这两种工艺路线都从“工艺路线主文件”中检索。

如果您选择主工艺路线，“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统将检查父项的“项目交叉参考”表 (F4104)（交叉参考类型为 MR）。如果它找到交叉参考，该程序将使用“工艺路线主文件”中的主工艺路线。如果它没有找到交叉参考，系统会使用为父项定义的工艺路线。如果您没有选择主工艺路线，该程序将使用“工艺路线主文件”中父级项目的工艺路线。

对于 Oracle 的 JD Edwards World，值为：

Y: 是，使用项目的主工艺路线（如果存在）。

N: 否，不检查项目的主工艺路线。

对于 JD Edwards EnterpriseOne：

要指定系统是否检查交叉参考并对项目使用主工艺路线，请单击“物料单/工艺路线选项”标题下的“主工艺路线”选项。

为工作单定义单据类型常量

本节概述单据类型常量，并论述如何：

- 运行“单据类型主文件 (F40039) 转换”程序。
- 设置“单据类型主文件 (F40039) 转换” (R31P40039) 的处理选项。
- 运行“定单类型转换”程序。
- 设置“定单类型转换” (R31P802) 的处理选项。

了解单据类型常量

单据类型用于在软件中指定特定类型的业务记录。您可以在“单据类型维护”程序 (P40040) 中定义单据类型的特征。该程序中定义的单据类型常量会影响所有的软件业务记录。必须为每种单据类型定义定单类型，以便系统知道如何处理其活动。例如，制造工作单的单据类型可以设置为 W0，以便进行与制造工作单的处理相关的正确业务记录。

要将各种不同的工作单单据类型相互区分开，可以为每种工作单单据类型指定一种特定定单类型。例如，将制造工作单与定单类型 02 相关联。

工作单处理的定单类型值储存在 UDC 表 48/OT（定单类型）中，是硬编码的：

单据类型	定单类型
制造工作单	02
制造返工工作单	03
设备工作单	04
服务单	05
保修索赔单	06
供应商回收单	07
工程变更单	08
工程变更请求单	09
房地产管理	10
ETO 汇总单	11
费率表	12

每种类型的工作单都指定了一个特定的工作单类型。如果“单据类型主文件”中存在记录，则这些记录现在在工作单类型字段中需要一个特定值。要在此字段中输入所需值，只能运行一次“将 F40039 转换为 ERP 9.0”程序 (R31P40039)。您可以确定在处理选项中输入的值。根据您使用的系统，您可以填写相应选项卡上的字段。例如，您可以填写制造工作单的“制造”选项卡上的字段。您可以按清样或终样方式运行此程序。

必须为不同的工作单指定不同的单据类型。例如，如果制造工作单的单据类型为 W0，必须为设备定单指定不同的单据类型。要确保不同类型的工作单具有唯一的单据类型，您可以运行“定单类型转换”程序。可以使用数据选择来定义需要转换“工作单主文件” (F4801) 中的哪些定单。该程序根据处理选项中的定义为工作单指定新的单据类型。

运行单据类型主文件 (F40039) 转换程序

选择“升级转换 (GH9619A)，将 F40039 转换为 EnterpriseOne”。

设置单据类型主文件 (F40039) 转换 (R31P40039) 的处理选项

使用这些处理选项可设置定单类型值。

处理

此处理选项控制您是以清样方式还是以终样方式运行转换程序。

1. 方式指定系统是以清样方式还是以终样方式运行报告。值包括：
空白：清样方式
1：终样方式

制造

这些处理选项指定在转换过程中为制造定单指定哪些定单类型。

制造定单的定单类型值 为制造工作单指定定单类型。
01 到 05

制造返工

这些处理选项指定在转换过程中为制造返工定单指定哪些定单类型。

制造返工定单的定单类 为制造返工工作单指定定单类型。
型值 01 到 05

设备

这些处理选项指定在转换过程中为设备定单指定哪些定单类型。

设备定单的定单类型值 为服务工作单指定定单类型。
01 到 05

S/WM

这些处理选项指定在转换过程中为服务指定哪些定单类型。

服务单的定单类型值 为服务工作单指定定单类型。
01 到 05

保修索赔

这些处理选项指定在转换过程中为保修索赔单指定哪些定单类型。

保修索赔单的定单类型值 为保修索赔单指定定单类型。
01 到 05

供应商回收

这些处理选项指定在转换过程中为供应商回收单指定哪些定单类型。

供应商回收单的定单类 为供应商回收单指定定单类型。
型值 01 到 05

ECO

这些处理选项指定在转换过程中为工程变更单指定哪些定单类型。

工程变更单的定单类型值 为工程变更单 (ECO) 指定定单类型。
01 到 05

ECO 请求

这些处理选项指定在转换过程中为工程变更请求单指定哪些定单类型。

工程变更请求单的定单类 为工程变更请求单指定定单类型。
型值 01 到 05

房地产管理

这些处理选项指定在转换过程中将为 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 房地产管理”定单指定哪些定单类型。

房地产管理定单的定单类型 为不动产管理定单指定定单类型。
型值 01 到 05

费率表

这些处理选项指定在转换过程中为费率表指定哪些定单类型。

费率表定单的定单类型值 为费率表指定定单类型。
01 到 05

ETO 汇总单

这些处理选项指定在转换过程中为 ETO 汇总单指定哪些定单类型。

ETO 汇总单的定单类型值 为按定单设计汇总单指定定单类型。
01 到 05

运行定单类型转换程序

在 JD Edwards EnterpriseOne Windows 环境中选择“系统管理工具 (GH9011)，批版本”。

或者在快速路径中键入 BV。

设置定单类型转换 (R31P802) 的处理选项

使用下述处理选项可将现有定单类型转换为新的定单类型。

缺省值

此处理选项定义选定的工作单将要转换到的新定单类型。

- | | |
|----------------|--|
| 1. 定单类型（将转换到的） | 指定定单将转换到的新定单类型。您在此处指定的定单类型将是选定记录的缺省定单类型。 |
|----------------|--|

处理

此处理选项控制是以清样方式还是以终样方式运行转换程序。

- | | |
|-------|---|
| 1. 方式 | 指定是以清样方式还是以终样方式运行程序。当您以清样方式运行程序时，系统将生成一个报告，但不会更新数据。当您以终样方式运行程序时，系统将更新“工作单主文件”中的定单类型。值包括：
空白：清样方式
1：终样方式 |
|-------|---|

设置重复制造信息

本节概述重复制造设置，并论述如何：

- 设置制造常量中的班次。
- 设置“工作中心资源数量” (P3007) 的处理选项。
- 设置资源数量。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理 8.12 实施指南，“设置车间管理”，设置车间日历

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理 8.12 实施指南，“设置车间管理”，设置项目与生产线的关系

JD Edwards EnterpriseOne 需求计划 8.12 实施指南，“设置生产能力计划”，确定可用生产能力

了解重复制造设置

离散产品的重复制造或基于费率的制造采用与实现及时或流水线生产关联的制造方法。重复制造的目标是在专用流水线上实现类似项目的混合连续生产，而不是根据传统工作单按单个项目的固定数量和到期日期进行生产。对于需求量大且稳定、产品之间差别细微的产品系列（如相机和电子产品），重复制造通常为优先选择的方法。

重复制造是使整个生产线专门用于制造一个产品系列。这些产品系列具有类似的子件和工艺路线指令。一般而言，这些产品在连续的过程中制造，这样可减少产品在库存与生产线之间的来回移动。最大限度地减少了相关产品之间设置和转换工作中心的次数。

设备和工作中心是为制造产品系列而设计的，可以快速实现设置更改。重复式环境按每小时单位数定义生产。生产线的生产能力由约束工序决定。您可以将该约束工序定义为生产线中速度最慢的生产单元。计划此生产线需要使用计划、排序和平衡生产的工具。平衡生产线产量，以使工作负荷在生产线上均匀分布，这非常重要，您可以用不同约束工序混合生产多个产品。在进行适当排序后，此产品混合能使生产线稳定高效地运行。

该产品混合通常不是一个项目的大批量生产，而是将通过生产线生产的产品系列中各个产品的差异按优化生产线的顺序整合在一起。例如，在制造相机时，壳体保持相同，但某些子件有差异，如顶盖和底盖。可以通过对相机生产进行排序来使生产线混合生产相机：3 个黑色相机，2 个银色相机，1 个银色镶边的黑色相机等等。此产品混合可满足生产需求。

要供应产品线，可以从库存或另一个工作中心提取库存，并根据需要交付到消耗工序，或通过外部供应商直接交付到生产线。当材料需要由产品需求推动时，可通过可视提示（称为看板）来控制移动。要产生的看板授权是按实际需求生成的。

重复制造可：

- 降低在产品库存。
- 提高对客户需求的响应速度。
- 缩短提前期。
- 将库存消耗与生产完成联系在一起。
- 将频繁的供应商交付与实际生产需求联系在一起。
- 最大限度减少非增值活动。

重要！ 在重复制造环境中生产的所有项目必须有一个值为 5 的定单策略码，该值是在“项目主文件”程序 (P4101) 或“项目分部”程序 (P41026) 中定义的。此值将项目定义为费率表项目。

示例：制造自行车车架

下表说明了在重复制造环境下运行的生产线。

该生产线可为三种不同的自行车制造三种铝制自行车车架：

消耗位置	材料	工序号	工作中心	说明
LA. 10	50 毫米铝管	10	R-112	裁切长度
		20	R-121	零头
		30	R-122	钻机安装孔和插销。
LA. 10	后部装配件，旋转	40	R-112	裁切长度
		50	R-121	零头
		60	R-134	组装后部装配件。
LA. 70	前管灯底管	70	R-101	焊接车架。
LA. 80	前叉，旋转	80	R-103	检查焊接。

重复性术语

在处理重复制造之前，您应该熟悉行业术语：

术语	说明
生产线	生产线是设计用于生产产品系列的工序序列。生产线可定义为一个工作中心。组成生产线的工序可以是工作中心，也可以不是。您已在工艺路线指令中定义了这些工序。生产线的生产能力是由生产线中的约束工序决定的。
物料单	对于在重复生产环境中生产的项目，物料单上的工序号对于确保子件交付到生产线中需要这些子件的工序上是至关重要的。由于生产线设置为不间断运行，因此子件通常设置为在特定核算点或完成时通过反冲消耗。

术语	说明
工艺路线指令	生产线与生产线所包含的工序或工作中心之间的关系是在父级项目的工艺路线指令中定义的。每道工序都通过工艺路线指令上生产线/单元字段中的生产线/单元号与生产线相联系。消耗位置是生产线从中提取在特定工序生产父级项目所必需子件的库存位置。必须在工艺路线指令中标识消耗位置才能确保库存对于生产线始终可用。当系统从消耗位置反冲和释放库存时，它将触发看板，这是一个可视提示，以便在材料消耗时补充库存。
看板	看板是使用标准容器或批次大小的及时生产方法。它是一个拉式系统，在该系统中，工作中心或位置发出信号，指明它们需要从供给工作中心、库存位置或供应商那里取得零件。该信号提醒制造部门或供应商按“看板主文件”(F3016)定义的标准批次大小制造或供应所需的零件。
项目与生产线的关系	项目与生产线可定义在重复制造环境中生产的项目与生产项目的生产线之间的关系。每个关系都定义该生产线生产一个最终产品所需的资源数量。

班次

您需要在三个位置为重复制造标识特定的班次信息：

- 制造常量
- 工作中心
- 车间日历

在制造常量中设置信息以确定一天中场所按班次运行的通常工作时数。使用“制造常量”程序可建立对分部/场所来说唯一的班次。您可以为 24 小时长的期间确定最多 6 个班次。但是，每天的工作时数仅根据列出的前三个班次计算得出。

您必须按班次定义车间日历，以便系统可以使用此日历来按班次对生产线进行计划和排序。要增加场所生产能力，可以按多个班次运行生产线，也可以在不同的工作日运行不同的生产线。系统使用这些日历在重复制造中按班次进行生产线排序。班次日历不用于“分销需求计划”(DRP)、“主生产计划”(MPS)和“材料需求计划”(MRP)。

您可以通过在班次中使用名称特定的日历来进一步定义车间日历。命名日历根据指定班次绑定到工作中心或生产线。设置命名日历时，必须使用第一个班次，然后才能添加其他班次。命名日历用作生成资源数量和计算生产线能力的基础，以支持特定生产线的运行。

如果定位并不存在的月份和年份，它将随缺省的工作日（星期一到星期五）和周末（星期六和星期日）一同显示。假期始终由用户定义。

输入与车间的设施对应的生产线信息。您在“工作中心修订”程序(P3006)中输入的任何每班次工作时数都会覆盖“制造常量”表中的所有每班次时数信息。

您还可设置资源数量信息，该信息指示工作中心给定工作日的指定班次的生产能力。使用“工作中心资源数量”程序(P3007)可确定工作中心的其他班次。

注意： 在您为班次增加资源数量时，系统还会增加一个表示所有班次合计的空白班次。

用于设置重复制造的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
制造常量修订	W3009B	产品数据管理设置 (G3041)，制造常量 在“制造常量处理”屏幕上，定位并选择一个记录。	在“班次”选项卡上设置班次信息。
工作中心资源单位修订	W3007B	车间管理设置 (G3141)，输入/更改资源数量 在“资源数量处理”上，定位并选择一个记录。	为资源数量输入班次信息。 如果班次字段中的值为空白，则无法手工更改这些值。班次字段中的空白值表示工作中心在特定时间期间的所有班次总和。

在制造常量中设置班次

访问“制造常量修订”屏幕。

制造常量 - 制造常量修订

确定(O) 取消(L) 工具(T)

分部/场所 *

M30

Eastern Manufacturing Center

制造常量

班次

承诺控制

成本核算选项

日工作小时数

16.00

小时数	班次码	说明
8.00	1	白班
8.00	2	第二班
.00		无班次
.00		无班次
.00		无班次
.00		无班次

制造常量修订屏幕，班次选项卡

- 日工作小时数

输入制造场所每日运行的工作小时数。
- 班次码

输入标识每日工作班次的 UDC (00/SH)。

在 Oracle 的 JD Edwards EnterpriseOne 薪资系统中，您可以使用班次码来将百分比或金额添加到时间卡上的小时工资。

对于薪资和时间输入：如果员工总是在班次费率不同的班次上工作，请在员工的主文件记录中输入该班次码。在员工的主文件记录中输入班次

后，在输入时间时不需要输入其代码。如果员工有时在不同的班次上工作，可以在每个可用的时间卡上输入班次码，以覆盖缺省值。

设置工作中心资源数量（P3007）的处理选项

使用这些处理选项为“工作中心资源数量”程序设置缺省值。

缺省值

这些处理选项指定计量单位和车间日历版本。

用于输入的计量单位 指定缺省计量单位。缺省计量单位为 HR。

工作日日历 标识车间日历版本。缺省版本为 ZJDE0001。

设置资源数量

访问“工作中心资源单位修订”屏幕。

输入/更改资源数量 - 工作中心资源单位修订

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

工作中心

200-901

Assembly

分部/场所

M30

月/年 *

1

5

世纪

20

计量单位

HR

班次

2

周日

周一

周二

周三

周四

周五

周六

效率

2

3

4

5

6

7

1

100.00

9

10

11

12

13

14

8

16

17

18

19

20

21

15

使用率

23

24

25

26

27

28

22

100.00

30

31

29

29

周末

0

0

0

0

0

周末

周末

0

0

0

0

0

周末

周末

0

0

0

0

0

周末

周末

0

0

0

0

0

周末

周末

0

周末

资源单位
数合计

工作中心资源单位修订屏幕

资源单位数合计 标识该月份的资源单位数合计。

效率 显示指示工作中心运行效率的用户定义值。

此值通常是指人员效率。在此字段中输入值，且“制造常量”表中的按工作中心效率修改成本字段设置为 Y 时，系统会根据从直接人工成本 (B1) 计算的生成新的成本要素 (B4)。

例如，如果该常量设置为 Y，此字段的值是 80%，直接人工成本是 10，则系统将为“成本要素增加项”中的 2 创建 B4 成本要素。

在计算额定生产能力时，“刷新资源数量”程序还会将此值用作缺省值。

以整数形式输入百分比。例如，输入 80.00 表示 80%。

注意：系统要求为每个操作员输入的工艺路线时间是完成工序所花费的实际时间。效率不会影响总成本。但效率会将一些成本重新分配到不同的成本要素。效率不会改变工作单的周期或倒排计划。

使用率

显示指示工作中心利用的充分程度的百分比。此值通常是指机器的使用。它是生产活动所花费的直接时间与计划小时数的比值。

在计算额定生产能力时，“刷新资源数量”程序还会将此值用作缺省值。

以整数形式输入百分比。例如，输入 80.00 表示 80%。

设置工程变更管理

本节概述“工程变更管理”设置，并论述如何：

- 设置工程变更管理的 UDC。
- 设置“ECO 批准工艺路线主文件”（P4808）的处理选项。
- 设置 ECO 批准工艺路线主文件。
- 设置定单专用的批准工艺路线。

了解工程变更管理设置

使用“工程变更管理”之前，需要为工程变更单（ECO）设置代码、下一编号和批准工艺路线主文件。您必须设置的代码是用户定义的，可指定 ECO 的类型、优先级和状态。这些 UDC 还可以指示系统处理受 ECO 影响的现有项目的方式以及 ECO 的原因。您还必须设置下一编号，以便根据规范自动对 ECO 进行编号。您可以将系统设置为将 ECO 信息发送到指定的检查人，以便他们在处理 ECO 之前进行批准。为此，必须标识 ECO 批准工艺路线。

批准工艺路线

使用批准工艺路线可以维护应接收待决 ECO 的电子邮件通知的检查人的列表。

您可以设置两种类型的批准工艺路线：

- 批准工艺路线主文件。
批准工艺路线主文件适用于特定分部/场所和定单类型组合。
- 定单专用的批准工艺路线。
定单专用的批准工艺路线适用于专用的工程变更单。

为分部/场所设置批准工艺路线主文件后，可以自定义专用工程变更单的工艺路线。

系统将同时通知组中的所有检查人。系统将按在 UDC 中定义的顺序通知各个组。代码不必是数字。系统将等待向某一组发送通知，直到前一组中的所有成员都已批准工程变更单。

前提条件

完成本节中的任务之前，需要做好以下准备工作：

- 定义工作中心。
- 在“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统中定义项目。
- 确保已在“单据类型维护”程序 (P40040) 中设置了工程变更单的单据类型。

请参见 第 3 章、“设置产品数据管理”、“为工作单定义单据类型常量”、第 20 页。

- 设置系统下一编号。

请参见 JD Edwards EnterpriseOne 财务管理应用程序基础 8.12 实施指南，“设置下一编号”。

用于设置工程变更管理的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
ECO 批准工艺路线修订	W4808B	工程变更管理 (G3013)， 工程变更单批准工艺路线主文件 在“ECO 批准工艺路线主文件处理”屏幕上，单击增加。	为工程变更设置批准工艺路线。
定单专用工艺路线批准修订	W48182C	工程变更管理 (G3013)， 工程变更单专用工艺路线批准	定义定单专用批准工艺路线。

设置工程变更管理的用户定义码

您可以将 UDC 设置为与“工程变更管理”结合使用：

用户定义码	说明
工作单/ECO 类型表 (00/TY)	此代码指示 ECO 的类型，如 G 表示政府更改，R 表示返工。
定单类型表 (48/OT)	使用此代码可将“工作单主文件” (F4801) 中的每个工作单记录与具有不同工作单类型的其他记录区分开。例如，您不使用相同的单据类型和工作单类型来表示设备工作单和制造工作单。单据及其相关工作单类型之间的关系在“单据类型维护”程序 (P40400) 中定义。
工作单优先级表 (00/PR)	此代码指示 ECO 的优先级，如 H 表示高优先级，3 表示中等优先级。
工作单状态表 (00/SS)	此代码指示 ECO 的状态，如 EM 表示紧急，A 表示已批准。
阶段渐进表 (40/PH)	此代码指定如何分阶段逐步处理 ECO，如 IMD 表示立即，AVL 表示可用时。

用户定义码	说明
现有处置表 (40/ED)	此代码指定如何处理受 ECO 影响的现有项目，如 CNL 表示取消，RWK 表示返工，UAI 表示按原样使用，SCP 表示报废。
工程变更原因表 (40/CR)	此代码指示已定义 ECO 的原因，如 CC 表示客户变更，RF 表示联邦要求。
工程变更单下一修订级表 (30/NR)	此代码指示已指定给 ECO 业务记录的修订级别顺序。

设置 ECO 批准工艺路线主文件 (P4808) 的处理选项

使用下述处理选项可设置从“批准工艺路线主文件”程序访问的缺省定单类型和版本。

缺省值

定单类型 指定缺省定单类型。如果将此处理选项保留为空白，系统将使用 EN。

版本

地址名册 (P0101) 指定系统使用的地址名册版本。

设置 ECO 批准工艺路线主文件

访问“ECO 批准工艺路线修订”屏幕。

工程变更单批准工艺路线主文件 - ECO 批准工艺路线修订

选择(S)

查找(F)

增加(A)

复制(Y)

关闭(L)

行(R)

工具(T)

✓

🔍

+

📄

✕

🔧

🔗

定单类型 *

EN

分部/场所 *

M30

记录 1 - 4

自定义网格

☐

顺序号

组

批准人号

批准人姓名

前缀

电话号码

定单类型

分部/场所

☐

1

0001

1001

AB Common

303

844-8000

EN

☐

2

0001

6002

Abbott, Dominique

EN

☐

1

0002

5127

Ebby, Chester

EN

☐

2

0002

2006

Walters, Annette

303

334-4000

EN

ECO 批准工艺路线修订屏幕

顺序号 输入对 JD Edwards EnterpriseOne 显示有效环境的顺序设置的序号。
 输入系统用于按用户定义顺序为 Oracle 的 JD Edwards World 处理记录的序号或排序号。

组	输入用于合并类似记录的编号。
批准人号	输入标识 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 地址名册”系统中条目的编号，如员工、申请人、参加者、客户、供应商、租户或位置。

设置定单专用批准工艺路线

访问“定单专用工艺路线批准修订”屏幕。

第 4 章

设置物料单

本章概述物料单、物料单类型和物料单术语，列出本章中使用的通用字段，并论述如何：

- 输入物料单。
- 验证物料单。
- 更新多个物料单。

了解物料单

物料单标识已完成产品（最终物料）、子装配件和子件的制造商。创建物料单之前，必须先了解物料单的类型和使用方式。然后即可创建物料单、定义其子件、输入参考、等级或潜在的信息，并在必要时替换项目信息。输入物料单后，可以对它们进行查阅，以计划并研究工程变更单、查看待处理产品更改结果、确定物料短缺效果，或评估生产能力、人力、设备需要和其他资源。

使用物料单来完成特定操作：

- 详细说明用于装配父项的特定项目和数量。
- 将项目定义为装配件中的父项或子件。
- 为“产品成本核算”和“主生产计划”程序提供基础。

正确构造的物料单：

- 实现物料单信息的有效存储和维护。
- 反映物料流和产品构建方式。
- 能够方便地输入定单。
- 使系统可以在尽可能少的最终物料中显示主计划。
- 可以预测可选产品特性。

物料单不准确可能会导致以下问题：

- 物料计划拙劣。
- 物料短缺。
- 产品成本核算不准确。
- 生产成本增加。
- 发运延迟。
- 货物滞销。
- 库存过剩且过时。

- 规范控制较差。
- 产品责任增加。

借助与物料单关联的特性和功能，您可以完成以下任务：

- 将一个子件的所有实例替换为另一个子件的实例。
- 在“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”和“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”中计划子件报废。
- 用一个子件替代另一个子件。
- 查看与输入的子件数量对应的最终物料的可生产数量。
- 打印完整的物料单信息。
- 复制现有物料单并对新的项目进行更改。
- 使工作单中的子件的所需日期偏离定单开始日期。
- 查找使用指定零件的物料单。
- 创建多个版本的物料单以采用针对不同部门的需要定制的格式显示信息。
- 跟踪所有物料单更改的状态。
- 定义在特定装配件中查找子件的位置。
- 检查项目的低级码。
- 使用单级或多级格式查询物料单。

通过多场所环境中使用物料单，可以为不同分部中使用的项目定义不同的制造数据，如定单策略或批次规模。

可以为物料单上的子件零件以及非库存、散装和费用项指定生效日期。还可以添加说明工具要求的备注。

在生成工作单的零件清单、成本累计、提前期累计、主生产计划（MPS）、物料需求计划（MRP）和分销需求计划（DRP）以及销售单的组套处理时，系统将使用物料单作为主文件清单。

了解物料单的类型

根据业务要求，“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”提供多种类型的物料单，包括：

- 计划物料单。
- 批物料单。
- 百分比物料单。
- 制造物料单。

计划物料单

使用计划物料单对产品特性或选项进行分类，从而简化主计划和物料计划。此物料单包括根据销售历史确定的每个物料的比率。

计划物料单也称为：

- 超级物料单。

- 模块化物料单。
- 临时物料单。
- 累积物料单。

批物料单

在按固定数量生产产品的行业（如烤箱或大桶）中，使用批物料单可以适应实际约束。

MRP 使用一个或多个批数量来计划定单，从而满足净需求。如果系统未找到符合净需求的批数量，则将使用下一个较大的批大小。如果不存在较大的批大小，则 MRP 将使用最接近的较小批大小的倍数，直到提供请求的数量为止。

定义多个批物料单时，MRP 的作用有所不同。

存在唯一一个批物料单时，MRP 系统将使用批数量作为：

- 倍数（如果净需求大于批数量）。
- 最小值（如果净需求小于批数量）。

此表显示针对一个批物料单生成的 MRP 计划定单：

批数量	MRP 需求	生成的 MRP 计划定单
1,000	1,500	1,000
		1,000
1,000	967	1,000

如果存在多个批物料单，且净需求大于所有的批数量，则系统将使用最大的批数量结合任何其他数量来满足这一需求。

此表显示针对多个批物料单生成的 MRP 计划定单：

批数量	MRP 需求	生成的 MRP 计划定单
400	1,500	1,000
600		600
800		
1,000		
400	3,000	1,000
600		1,000
800		1,000
1,000		

如果存在多个批物料单且净需求不匹配，但小于最大的批数量，则系统将使用满足这一需求的最小批物料单。

此表显示针对需求小于最大批数量的多个批物料单生成的 MRP 计划定单：

批数量	MRP 需求	生成的 MRP 计划定单
400	780	800
600		
800		
1,000		

百分比物料单

借助百分比物料单，可以将子件数量表示为父项数量或处理批数量的百分比。系统会将批数量转换为父项或处理的主要计量单位。

系统通过以下方式存储子件的数量：

- 相对于批大小计算子件的百分比。
- 将批计量单位转换为子件计量单位并存储子件的数量。

注意： 百分比物料单在 Oracle 的 “JD Edwards EnterpriseOne 需求流® 制造 (DFM)” 中不受支持。

制造物料单

使用制造物料单可以记录并跟踪子件。此类型的物料单也称为：

- 构建物料单。
- 客户定单配置物料单。
- 冻结的物料单。
- 标准物料单。

了解物料单术语

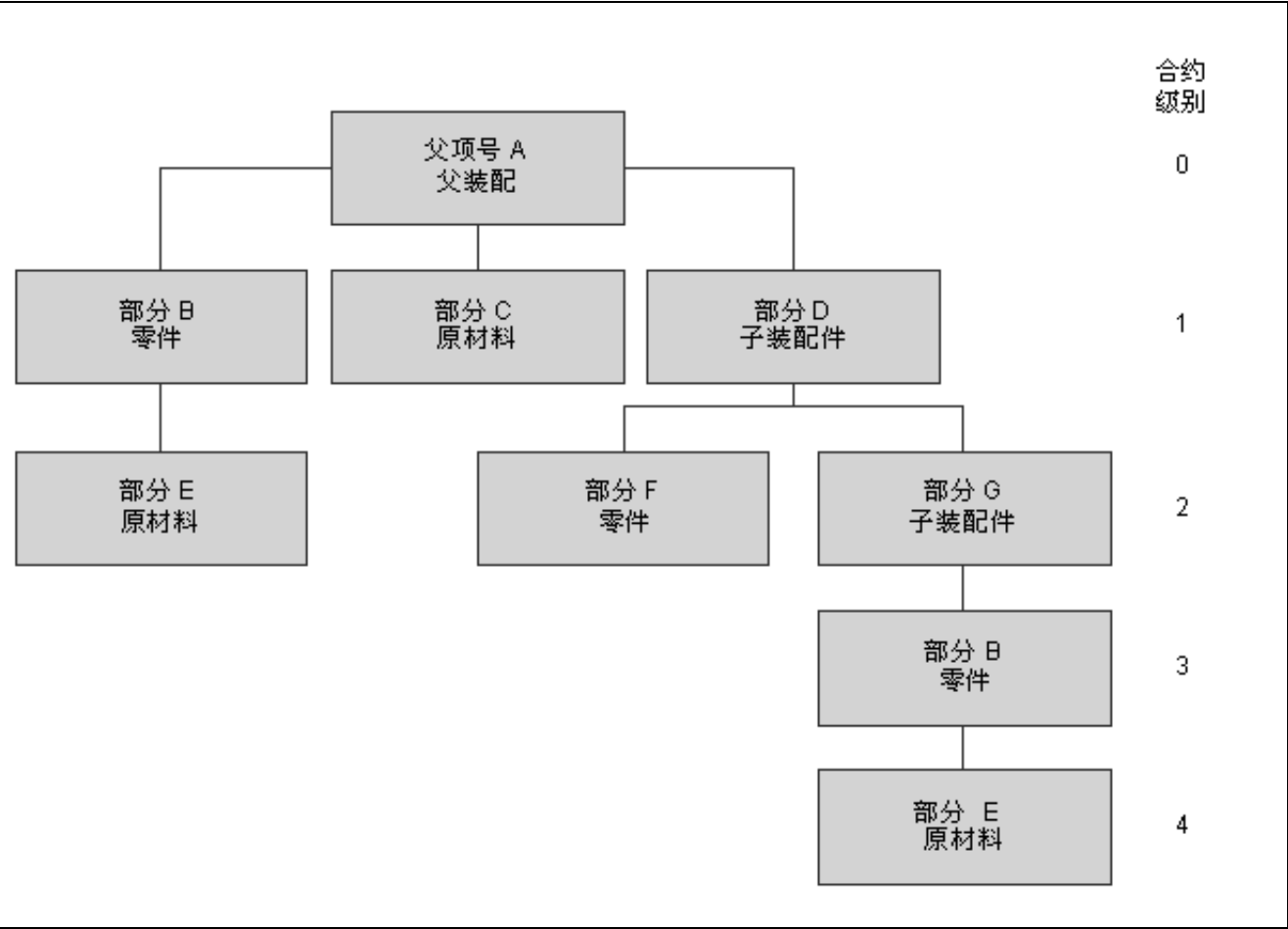
要处理物料单，则应熟悉行业术语：

父项与子件关系

父项与子件关系定义了父项与用于生产父项的子件之间的关联。父项与子件关系在工程变更单中用于定义建议的项目变更。

单级物料单包含由一级子件（包括零件、原材料和子装配件）组成的父项。

此图说明了父项与其子件之间较为复杂的关系。零件 B 是独立零件，而且是组成零件 G 的子装配件的一部分。



父项与子件关系

虚拟项目

虚拟件是在物料单的任何位置都可以存在的单个项目。虚拟项目也可由其他术语表示，例如临时项目、非库存装配件，以及准备项目或自消耗项目。

生产喷雾机喷嘴期间会出现虚拟项目的示例。喷雾机喷嘴由按钮、管道和插件组成。第一道工序指定将按钮和插件项目置于自动装配机中。该机器将它们组合到一个虚拟零件（称为按钮单元）中。此单元直接进入下一道工序。下一道工序连接管道后，喷雾机喷嘴即完成。按钮单元以及所有虚拟项目永不进入库存。

替代项目

您可以为父项中的子件定义替代项目。您可能需要出于多种原因执行此操作：

- 质量问题
- 库存短缺
- 供应商交货问题

子件定位标志

子件定位标志指明子装配件中的子件的特定位置。子件定位标志是电子产品行业中的常用功能。例如，包含计算机键盘上的键的打印小键盘必须按照特定的顺序放置。使用子件定位标志可以指明每个小键盘的位置，以确保每个小键盘在生产期间被正确地放置。

非库存项目

可以向物料单中添加非库存项目。非库存项目包括图纸、工具、散装项目或参考材料。系统不会计划非库存项目，但是这些项目会出现在车间工作人员的物料单和零件清单中。您可以在物料单上输入图纸号作为非库存项目，以便将它们打印在车间文书上。如果每个分部/场所的图纸号不同，请输入图纸号作为子件。

工具

如果需要使用工具来创建父物料，且该工具位于车间并在需要时重复使用，则可以指明该项目是父项所需的必要子件项目。在物料单中输入可重复使用的工具作为文本行或非库存项目。可以在物料单上输入收费工具（即，使用一次的工具），就像任何其他子件项目一样。制造过程像处理其他子件一样提交并使用收费工具。涂料研磨台就是一个收费工具的示例。

散装项目

可以在车间使用散装项目。散装项目不会被紧密跟踪，但是在需要时会大量订购。示例包括磁带、橡皮圈、滑润剂、清洁剂、铆钉和钉子。必须在“项目分部/场所信息”屏幕中输入散装项目。

零件替换

您可能需要将一个零件替换为物料单中的另一个零件。您可以报废旧的零件或耗尽库存。

使用以下原则指定替换零件：

- 必须将提前期设置为 0（零）。
- 必须将分部/场所记录中的定单策略码设置为按批次。
- 必须输入物料单，以使新零件成为旧零件的子件。
- 必须适当地设置库存类型。

当 MRP 用完旧零件的数量时，数量就会接近零。由于需求仍然存在，因此系统将生成计划定单发放。此计划定单将成为同一期间新物料的需求（因为旧零件的提前期为零）。然后 MRP 将计划新零件，通知物料计划人员通过删除旧零件来更改物料单。

本章中使用的通用字段

发放码（发放码）

输入用于指明系统如何从库存发放物料单中的每个子件的代码。在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”中，代码指明系统如何将零件发放到工作单。有效值包括：

- I*: 手工发放。
- F*: 车间库存（不发放）。
- B*: 反冲（将零件报告为完成时）。
- P*: 预充（生成零件清单时）。
- U*: 超反冲（处于核算点工序时）。
- S*: 转包合同项目（发送给供应商）。
- 空白: 可发运的最终项目。

	<p>通过在物料单和工作单零件清单中使用不同的代码，可以在特定的分部/场所中采用多种方式发放子件。物料单代码将覆盖分部/场所值。</p>
数量	<p>输入系统应用于业务记录的单元数。</p> <p>指明您用于制造父项的子件数目的数字。数量零是有效的。缺省值为 1。</p>
UM（计量单位）	<p>选择用于标识项目计量单位的用户定义码（UDC）（系统 00/类型 UM）。例如，可以为个、箱、盒等。</p>
F V（固定和可变）	<p>输入用于指明物料单上的项目的每个装配件的数量会按照生产的父项数量变化还是固定（无论父项数量如何）的代码。此值还用于确定子件数量是否为父项数量的百分比。有效值包括：</p> <p>F: 固定数量。</p> <p>V: 可变数量（缺省）。</p> <p>%: 数量以百分比表示且总数必须为 100%。</p> <p>对于固定数量的子件，Oracle 中的“JD Edwards EnterpriseOne 工作单处理”系统以及“JD Edwards EnterpriseOne 1 需求计划”系统中的 MRP 不会按照定单数量扩充子件的每个装配件值的数量。</p>
生效日期	<p>输入指明以下情况的日期：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 当子件零件在物料单上生效时。 • 当工艺路线步骤在项目工艺路线中按顺序生效时。 • 费率表生效时。 <p>缺省日期为当前系统日期。您可以输入未来的生效日期，使系统为即将发生的更改作计划。将来不再生效的项目在“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”、“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”和“JD Edwards EnterpriseOne 生产能力计划”中仍然可以记录和识别。“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统中的 MRP 按照生效日期（而不是按物料单修订级）确定有效子件。某些屏幕根据输入的生效日期显示数据。</p>
失效日期（失效日期）	<p>输入指明以下情况的日期：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 当子件零件在物料单上不再有效时。 • 当工艺路线步骤在项目工艺路线中不再按顺序有效时。 • 当费率表不再活动时。 <p>缺省值是在世纪变更年的数据词典中定义的缺省年度的 12 月 31 日。您可以输入未来的生效日期，使系统为即将发生的更改作计划。将来不再生效的项目在“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”、“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”和“JD Edwards EnterpriseOne 生产能力计划”中仍然可以记录和识别。“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统中的 MRP 按照生效日期（而不是按物料单修订级）确定有效子件。某些屏幕根据输入的生效日期显示数据。</p>
报废百分比	<p>输入在制造特定父项期间创建的不可用子件物料的百分比。生成 DRP/MPS/MRP 期间，系统将增加子件项目的总计需求来补偿损失。以整数形式输入百分比，例如 5% 为 5.0。</p>

注意： 库存损耗和报废混合起来用于计算特定项目制造期间的损失总计。准确的损耗和报废系数支持更准确的计划计算。

	“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”和 MRP 按照此百分比提高子件要求。此报废百分比对于一个父项与一个子件的关系是唯一的。
自等级	输入指明项目可接受的最小等级的 UDC (40/LG)。 如果尝试采购或发放等级不符合最小可接受等级的项目，则系统将显示警告消息。系统不允许您出售等级不符合最小可接受级别的项目。
至等级	输入指明项目可接受的最大等级的 UDC (40/LG)。 如果尝试采购或发放等级超过最大可接受等级的项目，则系统将显示警告消息。系统不允许您出售等级超过最大可接受等级的项目。
自浓度	输入用于指明项目可接受的现用配料的最小浓度或百分比的数字。 如果尝试采购或发放不符合最小可接受浓度的项目，则系统将显示警告消息。系统不允许您出售不符合最小可接受浓度的项目。
至浓度	输入用于指明项目可接受的现用配料的最大浓度或百分比的数字。 如果尝试采购或发放浓度超过最大可接受浓度的项目，则系统将显示警告消息。系统不允许您出售浓度超过最大可接受浓度的项目。

输入物料单

本节概述物料单输入并论述如何：

- 为“物料单修订”(P3002)设置处理选项。
- 输入物料单。
- 输入替代项目。
- 为“子件定位标志修订”(R3015)设置处理选项。
- 输入子件定位标志。

注意： 如果您使用的是批物料单，请定义批物料单，定义与批大小对应的工艺路线指令，并为“输入/更改物料单”(P3002)和“处理工艺路线主文件”(P3003)程序设置处理选项以激活批数量字段。

了解物料单输入

物料单将项目定义为装配件中的父项或子件。物料单详细说明用于装配父项的特定子件和数量，并为成本核算和计划活动提供基础。

定义物料单时，可以组合 F3009、F4101 和 F4102 表中的信息。生成的物料单存储在 F3002 表中。更改存储在 F3011 表中。

删除父项的物料单时，该项较低级别的子件和子装配件的物料单不受影响。

父项是物料单的最终结果。输入父项后，可以定义用于装配父项的特定子件和数量。如果您正在批制造环境中工作，还可以定义批数量。物料单显示在“项目主文件”（P4101）和“项目分部”（P41026）程序中定义的子件信息，例如发放类型码和提前期。此外，使用“输入物料单信息”屏幕输入特定项目的等级和浓度信息。您可以定义等级或浓度信息，但不能同时定义二者。您只能为定义为受批次控制的项目输入等级或浓度信息。

要为同一父项但多个分部/场所输入物料单，可以复制原始物料单。找到现有的物料单，选择“复制”，并输入新的分部/场所。

使用“输入/更改物料单”程序（P3002）输入与父项中的子件对应的替代项目（如有必要）。如果您在使用原始子件时遇到质量问题、库存短缺或供应商交货问题，可以使用替代项目。要找到与任何子件对应的替代项目，请使用在“项目交叉参考”程序（P4104）中设置的项目交叉参考。

通过选择物料单上的子件行并选择行退出至“物料单子件替代品”程序（P3002S），也可以输入替代品。此替代项目将用于特定的物料单，而交叉参考替代品用于跨系统项目。

使用生产信息确定系统如何发放库存中的每个子件以及工作单的开始日期前后需要每个子件的天数。对于每个子件，请输入发放码和提前期抵消的天数。“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”在处理工作单时使用此生产信息。

计划物料单和套件

使用计划物料单和套件生产以子件为特征且子件可能未列为单独库存项的项目。将这些子件作为套件的部分输入时，系统会将它们置于计划和制造流程中。

子件定位标志

使用子件定位标志可以指明子装配中的子件的特定位置。您可以使用任意字符组合来定义位置，但是位置编号必须等于每个装配件的数量。要添加定位标志，可以通过从“行”菜单中选择“位置”来从“输入物料单信息”屏幕中调用“子件定位标志修订”屏幕。物料单上的数量字段中的值指明可以输入的定位标志的最大数目。为子件创建定位标志后，可以直接从菜单中访问“子件定位标志修订”程序（P3015）并对定位标志信息进行更改。

用于设置物料单的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
输入物料单信息	W3002A	<p>日常生产数据管理离散式 (G3011)，输入/更改物料单</p> <p>在“物料单处理”上，完成分部/场所、项目号和截止日期字段，并单击增加。</p>	创建物料单并添加子件。定义子件特征。
输入子件替代品	W3002SB	在“输入物料单信息”上，选择一个子件，然后从“行”菜单中选择“替代品”。	输入可以替换的项目（如果原始子件不可用）。
子件定位标志修订	W3015D	<p>日常生产数据管理离散式 (G3011)，子件定位标志</p> <p>在“子件定位标志处理”上，完成分部/场所和父项字段，并单击查找。选择一条记录并从“行”菜单中选择“修订”。</p>	<p>在子装配件中定义子件的位置。</p> <p>如果输入的定位标志数目与物料单上的数量不符，则系统将发出警告。要接受输入，请再次单击确定。</p>

为物料单修订 (P3002) 设置处理选项

使用这些处理选项可以设置缺省值，控制系统显示，并在输入物料单时指定版本。

缺省值

这些处理选项可以控制父项分部、物料单类型和当前日期的缺省值。系统在处理物料单时将使用这些缺省值。您还可以按子件行号或工序顺序号对信息进行排序。

- 子件分部**

指定在您复制物料单以添加新的物料单时系统是否使用父项分部作为物料单记录中的缺省值。有效值包括：

空白：子件分部。

1：父项分部。
- 物料单类型**

在物料单类型字段中指定系统用作缺省值的物料单的类型。物料单类型为指定物料单类型的 UDC (40/TB)。输入要使用的物料单类型或从“用户定义码”屏幕中选择一种物料单类型。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 M。
- 截止日期**

在“物料单处理”屏幕的表头区中的截止日期字段中，指定系统是否会使用当前日期作为缺省值。输入要使用的日期或从“日历”中选择一个日期。其他值为：

空白：使用 * 作为缺省值，以使系统可以选择所有日期。

1：使用当前日期作为缺省值。
- 显示顺序**

指定系统如何对“输入物料单信息”屏幕上的信息进行排序。可以选择按子件行号或按工序顺序号对数据进行排序。

子件行号指明物料单上的子件的顺序。工序顺序号指明项目制造中的制造或装配步骤的顺序。有效值包括：

空白或 1: 子件行号。

2: 工序顺序号。

显示

这些处理选项控制系统是否显示“物料单类型”和“批数量”字段。物料单类型字段出现在“物料单处理”和“输入物料单信息”屏幕上的表头区中。批数量字段仅出现在“输入物料单信息”屏幕上的表头区中。如果将这些处理选项留为空白，则系统不会显示这些字段。

1. 物料单类型
指定是否在“物料单处理”和“输入物料单信息”屏幕的表头区中激活物料单类型字段。物料单类型为指定物料单类型的 UDC (40/TB)。有效值包括：
空白：不显示。
1: 显示。
2. 批数量
指定是否在“输入物料单信息”屏幕的表头区中激活批数量字段。批数量是预期按特定物料单生产的已完成单元的数量。有效值包括：
空白：不显示
1: 显示

版本

这些处理选项控制系统在处理物料单时使用的程序版本。

1. 单级物料单打印 (R30460)
指定系统使用的“单级物料单打印”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“单级物料单”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
2. 多级物料单打印 (R30460)
指定系统使用的“多级物料单打印”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“多级物料单”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
3. ECO 工作台 (P30225) (工程变更单工作台)
指定您在选择“行”图标以退出至“ECO 工作台”屏幕时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“ECO 工作台”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
4. 子件维护 (P3015)
指定您在选择“行”图标以退出至“子件维护”屏幕时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“子件维护”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
5. ECO 表头 (P30BREV) (工程变更单表头)
指定您在选择“行”图标以退出至“ECO 表头”屏幕时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“ECO 表头”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
6. 物料单使用处 (P30201)
指定系统使用的“物料单使用处”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制“物料单使用处”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。

7. 项目主文件 (P4101) 指定您在选择“行”图标以退出至“项目主文件”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“项目主文件”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
8. 联/副产品查询 (P30211) 指定您在选择“行”图标以退出至“联/副产品查询”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“联/副产品查询”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
9. 物料单查询 (P30200) 指定您在选择“行”图标以退出至“物料单查询”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“物料单查询”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。

编辑

此处理选项控制系统是否会验证项目分部记录存在于 F4102 表中。

1. 项目分部验证 指定系统是否会检查 F4102 表中的子件的现有项目分部记录。有效值包括：
空白：不检查。
1：检查。

互用性

这些处理选项控制系统用于导出处理的业务记录类型、“互用性一般出站子系统批应用程序”报告 (R00460) 的版本，以及要让系统为已变更业务记录写入前镜像或后镜像。

1. 业务记录类型 指定系统用于导出处理的业务记录类型。业务记录类型为标识工作单的业务记录类型的 UDC (00/TT)。输入用作缺省值的业务记录类型或从“用户定义码”屏幕中选择一种业务记录类型。如果将该处理选项留为空白，则系统不会使用导出处理。
2. 为变更业务记录写镜像 指定系统为变更业务记录写入前镜像或后镜像。镜像将从“物料单主文件”写入 F3002Z1 表。有效值包括：
空白：存储后镜像。
1：存储前镜像。
3. 互用性输出子系统 (R00460) 指定系统用于导出处理的“互用性输出子系统”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“互用性输出子系统”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。

输入物料单

访问“输入物料单信息”屏幕。

输入/更改物料单 - 输入物料单信息

确定(O) 查找(I) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 报告(P) 工具(T)

父项

220

批数量

EA

截止日期

07/11/2007

图纸号

200T

分部/场所

M30

Touring Bike, Red

物料单类型

M

项目修订级

工序号

*

跳至行号

*

记录 1 - 10

自定义网格

<input type="checkbox"/>	项目 * 号	说明	数量	计量 单位	现用配料 标志	固定/ 可变	发放 码	库存 类型
<input type="checkbox"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA		V	U	M
<input type="checkbox"/>	2006	Touring Fork	1	EA		V	U	P
<input type="checkbox"/>	2007	Bottom Bracket	1	EA		V	U	P
<input type="checkbox"/>	2008	Head Set	1	EA		V	U	P
<input type="checkbox"/>	2009	Crank	2	EA		V	U	P
<input type="checkbox"/>	2010	Chain Rings	1	EA		V	U	P
<input type="checkbox"/>	2011	Chain, Std	1	EA		V	U	P
<input type="checkbox"/>	2013	Shift Kit	1	EA		V	U	P
<input type="checkbox"/>	2014	Brake Kit	1	EA		V	U	P

输入物料单信息屏幕

- 项目号

输入项目号。可以采用短、长或第三项目号格式。
- 关系顺序号（顺序关系号）

输入用于指明图纸关系号的次要物料单顺序号。
- 行类型

显示用于控制系统如何处理业务记录中的行的代码。该代码用于控制业务记录联接的 JD Edwards EnterpriseOne 系统，如 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 总帐”、Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 作业成本”、Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 应付帐”、Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 应收帐”，以及“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”。该代码还用于指定在报告上打印行的条件，且包括在计算中。代码包括：

S: 库存项目。

J: 作业成本。

N: 非库存项目。

F: 运费。

T: 文本信息。

M: 杂项费用和贷项。

W: 工作单。
- 备注

输入有关项目的备注。

库存类型	<p>输入用于指明如何将项目放入库存（例如作为成品或作为原材料）的 UDC (41/I)。库存类型为硬编码且不应对其进行更改：</p> <p><i>O</i>: 虚拟项目</p> <p><i>B</i>: 散装品库存</p> <p><i>C</i>: 配置项目</p> <p><i>E</i>: 紧急/改正维护</p> <p><i>F</i>: 特征件</p> <p><i>K</i>: 套件父项</p> <p><i>N</i>: 非库存</p> <p>UDC 表中的说明 2 的第一个字符指明项目被采购 (P) 还是被制造 (M)。</p>
图纸号	输入工程图纸号。该编号可能与零件号或项目号相同。
特征件计划 %（特征件计划百分比）	<p>根据预期生产情况输入指定特征件的需求百分比。例如，根据客户需求，公司生产的滑润剂中高粘度的可能占 65%，低粘度的可能占 35%。</p> <p>“JD Edwards EnterpriseOne 物料需求计划”使用此百分比准确计划流程的联产品和副产品。以整数形式输入百分比，例如将 5% 输入为 5.0。缺省值为百分之 0（零）。</p>
特征件成本 %（特征件成本百分比）	<p>输入“模拟成本累加”程序按照父项总成本的百分比计算特征件或选项项目的成本时所使用的百分比。</p> <p>以整数形式输入百分比，例如将 5% 输入为 5.0。</p>
单价	输入根据定价规则开发折扣价格时与乘数一同使用的基准或缺省价格。如果没有公式适用于项目或没有折扣适用于客户，则系统将使用此价格，而不进行任何调整。
单位成本	输入每单位金额，通过用单位数量除以总成本推导得出。
选项（标准/选件/特征件）（选项（标准/选件/特征件））	<p>输入用于指明子件在物料单中是标准的还是可选的或是否适合组套处理的代码。代码为：</p> <p><i>S</i>: （缺省值）标准。项目始终包括在含有物料单的任何业务记录中。</p> <p><i>O</i>: 可选。在定单输入中，可以指定是否将在特定销售中包括项目。</p> <p><i>F</i>: 特征件。必须在定单输入中指定项目的特征件。</p>
R（必需）	<p>输入用于指定子件是否必需的代码。代码为：</p> <p><i>Y</i>: 必需。</p> <p><i>N</i>: （缺省）不是必需的。</p>
D C（缺省子件）	输入用于指定缺省子件的选件。如果您正在使用“循环定单编辑生成”程序 (P40211Z) 创建销售单，请使用此字段。为此，请在此字段中输入 <i>Y</i> 。指定套件主项目时，“循环定单编辑生成”程序将自动选择所有相关的标准和缺省子件。
提前期抵消	输入制造工作单的开始日期前后需要零件的天数。系统会将零件的提前期抵消天数添加到工作单的开始日期中，以确定需要零件的实际日期。要指明在工作单开始日期前需要零件，请以负数形式输入天数。要指明在工作单开始日期后多少天需要零件，请输入正数。
精益超反冲标志	输入一个指明是否在精益超反冲中包括项目的值。有效值包括：

空白：包括。这是缺省值。
/：不包括。

此字段仅在“项目完成”程序 (PF31012) 中使用。由于“项目完成”程序会反冲所有已使用的子件，因此可借助此标志确定要求反冲在多级物料单的哪个级别停止。此字段通常由使用工作单或另一个计划完成库存发放时在另一行上创建的子件使用。






准备码 输入与物料单中的某个子件关联的准备码。子件经过准备位置时，系统会为其提供准备码。准备码是在物料单中标识的。

输入替代项目

访问“输入子件替代品”屏幕。

输入/更改物料单 - 输入子件替代品

确定(O) 删除(D) 取消(L) 行(R) 工具(T)



子件项目
2011

工序号
60.00 Package

单位数量
1 EA

子件分部
M30

Chain, Std

子件行号
70.00

记录 1 - 2

自定义网格

	替代项目	说明	数量	计量单位	储存类型	现用配料标志	发放码
<input checked="" type="radio"/>	2012	Chain, DX	1	EA	P		B
<input type="radio"/>							

输入子件替代品屏幕

替代项目 显示系统为项目分配的编号。可以采用短、长或第三项目号格式。

数量 显示系统应用于业务记录的单元数。

替代项目顺序 指明与子件对应的替代项目的顺序号。
系统将按此顺序号寻找替代项目。

为子件定位标志修订 (P3015) 设置处理选项

输入子件定位标志信息时，使用这些处理选项可以设置缺省值并指定版本。

缺省值

添加子件定位标志时，这些处理选项指定生效日期和系统指定符的缺省值。

1. 生效日期
- 指定用作生效日期的日期。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用当前日期。

2. 指定符
- 指定将用作指定符的销售或采购类别码（例如，S1 = 销售类别码 1、P1 = 采购类别码 1，等等）

版本

此处理选项用于控制系统使用的“物料单”程序的版本。


1. 物料单 (P3002)
- 指定您在选择“行”图标以退出至“物料单”屏幕时系统使用的版本。
如果您将此处理选项留为空白，则系统将使用版本 ZJDE0001。

输入子件定位标志

访问“子件定位标志修订”屏幕。

子件定位标志 - 子件定位标志修订

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)



父项

3004

子件项目

9019

生效日期

04/04/1997

失效日期

12/31/2010

子件顺序

1.00

指定人

分部/场所

M30

Logic Board

Capacitor

单位数量

1

EA

定位程序

记录 1 - 2

自定义网格



1

2

3

4

5

6

7

8

9

10



C15



子件定位标志修订屏幕

验证物料单

本节概述物料单验证并论述如何：

- 验证物料单。
- 为“物料单结构分析” (R30601) 设置处理选项。
- 为“物料单查询” (P30200) 设置处理选项。
- 查找物料单。
- 按图形查找物料单。
- 为“物料单使用处” (P30201) 设置处理选项。
- 查找物料单上的子件。
- 为“物料单比较” (P30204) 设置处理选项。
- 比较物料单。

了解物料单验证

可以查阅物料单以执行以下操作：

- 计划并研究工程变更单。
- 查看待定产品更改的结果。
- 确定项目短缺的影响。
- 评估生产能力、人力、设备需要和其他资源。

使用“集成性分析”程序 (R30601) 可以检查物料单中的低级码和产品结构错误，如列为其各自子件的父项。

此程序将生成一个标识需要改正的任何物料单的报告。如果该报告指明错误，则应改正物料单并再次运行“集成性分析”程序。如果该程序未在物料单中找到错误，则将更新“项目主文件”和“项目分部文件”中的低级码。

转换数据后，应立即运行“集成性分析”程序（如系统启动），随后应定期运行，如一年两次或四次。在运行“成本模拟 – 建立样板” (R30812) 或“MRP/MPS 需求计划” (R3482) 程序之前，还应运行“集成性分析”程序，以防止系统更新具有不正确产品结构的表。

注意：如果不运行“集成性分析”程序，则可以在“制造常量”程序中激活联机验证，借此，系统可以在您输入项目时对它们进行验证。选择“联机物料单验证”选项时，如果您尝试输入循环子件，则系统将发出错误消息。

您可以使用“物料单查询”程序 (P30200) 来查找并显示物料单的子件，以及零件可供量和提前期信息。多个屏幕显示物料单信息。根据要查看的信息，您可以查阅父项及其子件、子件的子装配件、物料单的图形树型结构，或者可以查阅子件的使用位置。

可以查看包含单级子件、多个子件级别以及采用树型结构格式的物料单。

可以使用处理选项来确定物料单视图中包括的要素。

- 虚拟项目或仅限于虚拟项目的子件。
- 子装配件或仅限于子装配件的子件。
- 流程或离散物料单。

可以将条目与同一子件分部、子件项目，以及固定和可变信息一同合并到一个子件记录中。还可以跨单级或多级进行合并。

此外，还可以根据“项目分部文件”中的损耗信息，以及物料单中的报废和产量信息显示父项或子件项目的调整数量。

使用“图示物料单查询”屏幕可以查阅树型结构中组织的每个父项及其子件。可以根据所选的选项更改查询类型和显示顺序。例如，可以查看单级物料单、多级物料单或缩排物料单，并且可以查看按行号、工序顺序号或项目号排列的物料单。

您可能需要确定在物料单中使用子件的位置。子件可以出现在物料单中的不同级别上，而且可以作为不同子装配件的一部分。可以使用“物料单使用处”程序查阅在物料单中使用子件的位置。可以在单级物料单和多级物料单上执行此查阅。输入子件号时，系统将显示其所有父项。

使用“物料单比较”可以对物料单进行比较。根据所选的查看方式，系统将显示物料单的所有子件或仅显示两个不同的子件。您还可以使用此程序对物料单和零件清单进行比较，或对两个零件清单彼此进行比较。可以在处理选项中或通过选择“处理比较”屏幕上相应的选项卡来定义比较。

用于验证物料单的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
物料单查询 – 单级, 物料单查询 – 多级缩排	W30200C	日常生产数据管理离散式 (G3011), 单级物料单查询 日常生产数据管理离散式 (G3011), 多级物料单查询	查阅物料单中的子件。要对视图进行更改, 请使用“查看”菜单中相应的选项。
物料单处理 – 树型视图	W30200E	日常生产数据管理离散式 (G3011), 图示物料单查询	查阅物料单的图形表示形式。
物料单使用处处理	W30201B	日常生产数据管理离散式 (G3011), 单级使用处 日常生产数据管理离散式 (G3011), 多级使用处	在物料单中使用子件的位置查找子件。
显示比较	W30204D	日常生产数据管理离散式 (G3011), 物料单比较 选择一种查看方式。	比较物料单。查看所有信息或仅查看差异。

验证物料单

选择高级产品数据管理 (G3031), 集成性分析。

为物料单结构分析 (R30601) 设置处理选项

使用这些处理选项可以指定分析中包括的信息类型。

处理

1. 使用工作文件而不是缓存 指定使用工作文件而不是缓存。
空白: 使用缓存
1: 使用工作文件。

项目

1. 考虑项目中包含的项目 指定是否考虑项目中包含的项。
空白: 不考虑项目中包含的项。
1: 考虑项目中包含的项。
2: 检查是否需要考虑项目中包含的项。
2. 关闭的工作单状态 输入用于说明工作单状态、费率表或工程变更单的用户定义码 (00/SS)。
从 90 到 99 之间的任何状态更改都会触发系统自动更新完成日期。

为物料单查询 (P30200) 设置处理选项

使用这些处理选项可以设置缺省显示方式, 控制系统使用安全库存的方法, 定义显示的信息类型, 并在输入物料单时指定版本。

缺省值

这些处理选项控制缺省处理方式、查询方式、物料单类型，以及系统对详细信息排序的方式。

可以选择以下三种处理方式之一：

- 简单查询
- 零件可供量
- 提前期查询

可以选择以下三种查询方式之一：

- 单级
- 多级
- 多级缩排

通过指定相应的 UDC，可以定义物料单类型。此外，还可以选择按子件行号还是工序顺序号显示详细信息。系统在处理物料单查询时将使用这些缺省值。

1. 处理方式

指定系统如何显示查询的信息。在处理方式中进行选择：简单查询、零件可供量或提前期查询。

简单查询方式显示物料单的子件。

零件可供量方式显示物料单的子件和这些子件的可用数量。如果使用此方式，请指定是否要从现存数量中减去安全库存，以及是否使用“选择”选项卡下的“安全库存”和“负项目”处理选项显示负值数量。

提前期查询方式显示项目的实际提前期和已计算的提前期。实际提前期是通过“提前期累加”程序从“项目分部”表中更新的提前期推导出来的。已计算的提前期是在父项需要零件的日期前制造零件必须开始的天数。可以使用此处理方式在每个工艺路线指令步骤中定义项目的提前期或对实际提前期与已计算的提前期进行比较。如果使用此方式，请指定在“选择”选项卡下的“提前期值”处理选项中显示实际提前期或已计算的提前期。有效值包括：

- 1: 简单查询方式。
- 2: 零件可供量方式。
- 3: 提前期查询方式。

如果将此处理选项留为空白，则系统将显示简单查询方式。

2. 查询方式

指定要显示的明细级。单级方式显示父项及其子件。多级方式显示父项、其子件以及子件的子装配件。多级缩排方式显示父项、其子件以及子件的子装配件。此外，还对子装配件进行缩排。有效值包括：

- 1: 单级方式。
- 2: 多级方式。
- 3: 多级缩排方式。

如果将此处理选项留为空白，则系统将显示多级缩排方式。

3. 物料单类型

指定系统在“物料单处理”屏幕上的物料单类型字段中用作缺省值的物料单类型。物料单类型为指定物料单类型的 UDC (40/TB)。输入要使用的物料单类型或从“用户定义码”屏幕中选择一种物料单类型。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 M 表示制造物料单。

4. 显示顺序

指定如何在“物料单处理”屏幕上对信息进行排序。可以按子件行号或按工序顺序号对数据进行排序。子件行号指明物料单上的子件的顺序。工序顺序号指明项目制造中的制造或装配步骤的顺序。有效值包括：

1: 子件行号。

2: 工序顺序号。

如果将此处理选项留为空白，则系统将按子件行号对数据进行排序。

版本

这些处理选项控制系统用于处理物料单的程序版本。

1. 物料单打印 (R30460) 指定系统使用的“物料单打印”报告的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“物料单打印”报告显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
2. ECO 工作台 (P30225) (工程变更单工作台) 指定当您从“物料单处理”屏幕中选择“行”图标以退出至“ECO 工作台”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“ECO 工作台”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
3. ECO 表头 (P48020) (工程变更单表头) 指定当您从“物料单处理”屏幕中选择“屏幕”图标以退出至“物料单修订”程序时系统使用的“ECO 表头”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“ECO 表头”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
4. 物料单修订 (P3002) 指定当您从“物料单处理”屏幕中选择“屏幕”图标以退出至“物料单修订”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“物料单修订”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
5. 项目主文件 (P4101B) 指定当您从“物料单处理”屏幕中选择“屏幕”图标以退出至“项目主文件”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“项目主文件”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
6. 工艺查询 (P30240) 指定当您从“物料单处理”屏幕中选择“屏幕”图标以退出至“工艺查询”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“工艺查询”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
7. 处理工艺路线主文件 (P3003) 指定系统使用的“处理工艺路线主文件”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“处理工艺路线主文件”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。

8. 项目可供量 (P41202) 指定系统使用的“项目可供量”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“项目可供量”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
9. 项目交叉参考 (P4104) 指定系统使用的“项目交叉参考”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“项目交叉参考”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。
10. 项目搜索 (P41200) 指定系统使用的“项目搜索”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
版本控制“项目搜索”程序显示信息的方式。因此，您可能需要针对特定版本设置该处理选项。

选择

这些处理选项控制系统是否从现存数量中减去安全库存，是否仅显示项目的负可供量，以及显示已计算的提前期或实际提前期。

1. 安全库存 指定系统是否从现存数量中减去安全库存。将此处理选项与“缺省值”选项卡下的“处理方式”处理选项中的“零件可供量”方式结合使用。
有效值包括：
空白：不减。
1：减。
2. 负值数量 指定系统是否显示子件数量的负值金额。将此处理选项与“缺省值”选项卡下的“处理方式”处理选项中的“零件可供量”方式结合使用。
有效值包括：
空白：所有金额。
1：负值金额。
3. 提前期值 指定系统显示实际提前期值或已计算的提前期值。将此处理选项与“缺省值”选项卡下的“处理方式”处理选项中的“提前期查询”方式结合使用。有效值包括：
空白：“项目分部”表 (F4102) 中的实际提前期值。
1：已计算的提前期值。

处理

这些处理选项控制系统是否显示虚拟项目、流程制造项目、文本行、合并子件行、子装配件以及采购项目。如果将这些处理选项中的任何一个留为空白，则系统将从查询中排除这些选项。此外，这些处理选项还指定系统如何调整请求的损耗数量，以及系统是否调整合计报废量和产量。

1. 虚拟项目 指定系统是否将虚拟件扩展到下一级别并省略虚拟件的显示。虚拟件通常是出于工程或制造目的而定义的。借助虚拟件，可以在物料单结构中对通用零件（可能装配，也可能未装配）进行分组。查看物料单时，您可能需要仅显示子装配件和原材料。有效值包括：
空白：在查询中省略虚拟项目并仅显示子装配件和原材料。
1：在查询中包括虚拟项目。

2. 流程制造项目 指定系统是否显示流程制造项目。流程制造项目包括流程、联产品、副产品和配料。离散物料单可能包含按照流程生产的子件。将离散制造和流程制造组合起来显示完整的需求结构时，可以使用此处理选项。有效值包括：
空白：不包括。
1：包括。
3. 文本行 指定系统是否显示文本行。有效值包括：
空白：不包括。
1：包括。
4. 合并子件项 指定系统是否合并重复子件。同一子件在物料单中可能会列出多次，或者在不同的子装配件上，或者在处于不同工序的同一子装配件上。将此处理选项与“子装配件”处理选项结合使用时，系统将在子装配件级别或针对物料单的所有级别合并子件。查看合并子件时，将针对重复子件累计所需数量。有效值包括：
空白：显示查询中的重复子件的各个实例。
1：合并查询中的重复子件。
5. 子装配件 指定系统是否显示子装配件。子装配件是在更高级别上用于构建其他子件的子件。有效值包括：
空白：不包括。
1：包括。
6. 损耗 指定系统是否调整请求的损耗数量。损耗是指因破损、盗窃、磨损和蒸发等因素导致的父项的计划损失。有效值包括：
空白：不调整。
1：调整。
7. 报废 指定系统是否调整要报废的合计数量。报废品是生产流程中产生的不可用物料。是指不符合规格且返工也不切实际的物料。有效值包括：
空白：不调整。
1：调整。
8. 产量 指定系统是否调整合计产量。产量是来自流程的可用输出与其输入的比率。有效值包括：
空白：不调整。
1：调整。
9. 采购项目 指定系统是否扩展到物料单报告中的下一级采购项目。有效值包括：
空白：从报告中排除较低级别的采购项目。
1：在报告中包括较低级别的采购项目。
10. 虚拟工序顺序号 指定系统如何显示虚拟项目子件的工序顺序号。有效值包括：
空白：子件的工序顺序号。
1：虚拟项目的工序顺序号。

查找物料单

访问“物料单查询 - 单级”屏幕。

单级物料单查询 - 物料单查询-单级

选择(S) 查找(F) 关闭(L) 屏幕(F) 报告(P) 查看 行(R) 工具(T)

物料单查询

零件可供量

提前期查询

父项

220

Touring Bike, Red

分部

M30

申请数量

EA

图纸号

200T

含损耗的数量

物料单类型

M

修订级

截止日期

07/11/2007

跳至行

*

记录 1 - 10

自定义网格

	级	第二项目号	说明	数量	计量单位	固定/可变	发放代码	有效配料标志
<input type="checkbox"/>	1	2001	Cro-Moly Frame, Red		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2006	Touring Fork		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2007	Bottom Bracket		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2008	Head Set		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2009	Crank		2 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2010	Chain Rings		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2011	Chain, Std		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2013	Shift Kit		1 EA	V	U	

物料单查询 - 单级屏幕

按图形查找物料单

访问“物料单处理 - 树型视图”屏幕。

图示物料单查询 - 物料单处理 - 树型视图

查找(I) 关闭(L) 屏幕(F) 行(R) 报告(P) 查看 工具(T)

父项

220

分部/场所 *

M30

申请数量

1

EA

修订级

物料单类型

M

截止日期

07/11/2007

Touring Bike, Red

记录 1 - 17

自定义网格

	项目号	第二项目号	说明	数量	总计数量
<input checked="" type="checkbox"/>	2001	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	
<input type="checkbox"/>	2006	2006	Touring Fork	1	
<input type="checkbox"/>	2007	2007	Bottom Bracket	1	
<input type="checkbox"/>	2008	2008	Head Set	1	
<input type="checkbox"/>	2009	2009	Crank	2	
<input type="checkbox"/>	2010	2010	Chain Rings	1	
<input type="checkbox"/>	2011	2011	Chain, Std	1	
<input type="checkbox"/>	2013	2013	Shift Kit	1	
<input type="checkbox"/>	2014	2014	Brake Kit	1	
<input type="checkbox"/>	2015	2015	Wheel Set, Front	1	

物料单处理 - 树型视图屏幕

为物料单使用处 (P30201) 设置处理选项

查询物料单时，使用这些处理选项可以设置缺省值并指定版本。

缺省值

查看物料单时，这些处理选项将提供缺省值。

1. 方式 - 处理

指定要让系统显示的明细级。单级方式显示子件项目及其父项。多级方式显示子件项目、其父项，以及所有父项，直到最终项目。多级缩排方式与多级方式类似，但会针对每个级别缩排显示。有效值包括：
1: 显示单级方式。
2: 显示多级方式。
3: 显示多级缩排方式。
如果将此处理选项留为空白，则系统将显示单级方式。
2. 缺省的物料单类型

在“物料单处理”屏幕上的物料单类型字段中，指定系统用作缺省值的物料单类型。物料单类型为指定物料单类型的 UDC (40/TB)。输入要使用的物料单类型或从“用户定义码”屏幕中选择一种物料单类型。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 M 表示制造物料单。

版本

这些处理选项控制系统用于处理物料单的程序版本。

项目搜索 (P41200)	指定系统使用的“项目搜索”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
物料使用处打印 (R30420)	指定系统使用的“物料使用处打印”报告的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
项目主文件 (P4101B)	指定系统使用的“项目主文件”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
使用处查询 (P13226)	指定系统使用的“使用处查询”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
制造工作单处理 (P48013)	指定系统使用的“制造工作单处理”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。
物料单查询 (P30200)	指定系统使用的“物料单查询”程序的版本。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 ZJDE0001 版本。

查找物料单上的子件

您可能需要确定在物料单中使用子件的位置。子件可以出现在物料单中的不同级别上，而且可以作为不同子装配件的一部分。可以使用“物料单使用处”程序查阅在物料单中使用子件的位置。可以在单级物料单和多级物料单上执行此查阅。输入子件号时，系统将显示其所有父项。

为物料单比较 (P30204) 设置处理选项

使用这些处理选项可以设置缺省值，设置显示方式，控制系统比较数据的方式，并指定比较中包括的信息类型。

缺省值

此处理选项控制物料单类型字段的缺省值。

1. 物料单类型 在物料单类型字段中指定系统用作缺省值的物料单的类型。物料单类型为指定物料单类型的 UDC (40/TB)。输入要使用的物料单类型或从“用户定义码”屏幕中选择一种物料单类型。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用 *M* (制造物料单)。

显示

这些处理选项控制比较级别和用于查阅的查看方式。

1. 单级比较或多级比较 指定系统在单级比较或多级比较中显示信息。单级比较显示项目的第一级子件，多级比较显示项目的子装配件和子件。有效值包括：
 - 1: 单级。
 - 2: 多级。
 如果将此处理选项留为空白，则系统将显示单级比较。

2. 查看方式

指定系统用于显示信息的方式。物料单方式对两个物料单进行比较，零件清单方式对两个零件清单进行比较，零件清单与物料单方式对零件清单和物料单进行比较。有效值包括：

1：物料单方式。

2：零件清单方式。

3：零件清单与物料单方式。

如果将此处理选项留为空白，则系统将使用物料单方式。

处理

这些处理选项控制比较中包括的信息。

1. 包括不同的记录

指定系统显示所有子件，还是仅显示两个物料单或零件清单之间不同的子件。有效值包括：

D：显示两个物料单或零件清单之间不同的子件。

A：显示两个物料单或零件清单的所有子件。

如果将此处理选项留为空白，则系统将显示两个物料单或零件清单之间不同的子件。

2. 工作中心或项目汇总

指定系统按工作中心或按项目号对信息进行排序。有效值包括：

空白：按项目号对信息进行排序。

1：工作中心。

2：项目号。

3. 子装配件

指定系统是否显示子装配件。子装配件是在更高级别上用于构建其他子件的子件。有效值包括：

空白：在查询中排除子装配件。

0：从查询中排除子装配件。

1：在查询中包括子装配件。

4. 虚拟项目

指定系统是否将虚拟件扩展到下一级别并省略虚拟件的显示。虚拟件通常是出于工程或制造目的而定义的。借助虚拟件，可以在物料单结构中对通用零件（可能装配，也可能未装配）进行分组。查看物料单时，您可能需要仅显示子装配件和原材料。有效值包括：

空白：在查询中排除虚拟项目。

0：在查询中省略虚拟项目并仅显示子装配件和原材料。

1：在查询中包括虚拟项目。

比较物料单

访问“显示比较”屏幕。

物料单比较 - 显示比较

查找(F) 关闭(C) 工具(T)

物料单比较

记录 1 - 10 自定义网格

	工作中心	第二项目号	/	项目 1 数量	计量单位 项目 1	项目 1 储存类型	/	项目 2 数量	计量单位 项目 2	项目 储存
<input checked="" type="radio"/>		2006		1.0000	EA	P		1	EA	P
<input type="radio"/>		2007		1.0000	EA	P		1	EA	P
<input type="radio"/>		2008		1.0000	EA	P		1	EA	P
<input type="radio"/>		2009		2.0000	EA	P		2	EA	P
<input type="radio"/>		2010		1.0000	EA	P		1	EA	P
<input type="radio"/>		2011		1.0000	EA	P		1	EA	P
<input type="radio"/>		2013		1.0000	EA	P		1	EA	P
<input type="radio"/>		2014		1.0000	EA	P		1	EA	P
<input type="radio"/>		2015		1.0000	EA	P		1	EA	P
<input type="radio"/>		2016		1.0000	EA	P		1	EA	P

显示比较屏幕

更新多个物料单

本节概述物料单更新，列出前提条件，并论述如何：

- 运行“物料单使用处更新”。
- 为“物料单使用处更新”(R30520) 设置处理选项。

了解物料单更新

通过运行“物料单使用处更新”程序 (R30520)，可以更改多个物料单。

可以使用此程序对如下信息执行批量更新：

- 将一个子件项目替换为另一个子件项目。
- 删除项目。
- 更改项目的生效日期。
- 针对项目更改每个装配件的数量。
- 更改发放类型码。
- 更改计量单位。

可以使用数据选择来指定要更改的项目。随后可以使用处理选项定义更改。系统将查找项目的所有实例（作为子件）并更新物料单。您还可以按照过去或将来的生效日期来更新子件。

如果要对物料单进行更改并删除旧的记录，请运行程序两次。首先运行程序以创建新的记录，然后再次运行该程序以删除旧的记录。

系统会将更改存储在“物料单主文件”中。系统不会自动更新现有零件清单、MRP 计算和成本核算信息。

此外，该程序还将更新其他表中的字段：

- 低级码（在“项目主文件”中）。
- 净变更标志（在“项目分部文件”中）。

您可以采用清样或终样方式运行此程序。在清样方式下，系统将生成一个建议更改报告以供查阅，但不会更新数据。在终样方式下，系统将更新数据并生成标识更改的报告。

重要！ 运行此程序时，可以更改系统中的许多物料单。在终样方式下运行此程序以更改数据之前，建议您先在清样方式下运行此程序以验证选择。您可能需要限制对此程序的访问。

前提条件

查阅物料单，以验证正在更新的项目在生效日期内处于活动状态且至少会出现在一个物料单中。

运行物料单使用处更新

选择高级产品数据管理 (G3031)，使用处更新。

为物料单使用处更新 (R30520) 设置处理选项

使用这些处理选项可以定义要进行的更改，验证分部场所中有效的子件，以及要让该程序在清样方式下运行或在终样方式下运行。

缺省值 1

这些处理选项指定对物料单进行更改所需的明细。

- | | |
|-----------------------|--|
| 1. 分部/场所 | 指定要为物料单更改选择的分部/场所位置。这是必需字段；如果将此处理选项留为空白，则不会执行处理。 |
| 2. 新子件项目号 | 指定新子件项目号。如果将此处理选项留为空白，则不会对子件项目号进行更改。 |
| 3. 单位金额的新数量（单位金额的新数量） | 指定单位金额的新数量。如果将此处理选项留为空白，则不会对“单位金额数量”进行更改。 |
| 4. 新的计量单位 | 指定新的每计量单位的数量。如果将此处理选项留为空白，则不会对“每计量单位数量”进行更改。 |

缺省值 2

这些处理选项指定要在物料单上更改的生效日期和发放类型码。

- | | |
|-------------------|---------------------------------------|
| 1. 新的生效日期 | 指定新的生效日期。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用当前日期。 |
| 2. 新的失效日期（新的失效日期） | 指定新的失效日期。如果将此处理选项留为空白，则不会对“失效日期”进行更改。 |

3. 新的发放类型码 指定新的发放类型码。如果将此处理选项留为空白，则不会对发放类型码进行更改。

处理

这些处理选项指定程序方式以及系统是否删除记录。

1. 终样方式 指定程序将在清样方式或终样方式下运行。有效值包括：
空白：清样方式。
1：终样方式。
2. 删除方式 指定是否将从 BOM 文件中删除现有记录。选择删除时不会执行更新。
有效值包括：
空白：不删除。
1：删除。

编辑

此处理选项指定系统是否会根据“项目分部”文件对新子件进行验证。

1. 项目分部验证 指定系统是否会根据“项目分部”文件对新子件进行验证。有效值包括：
空白：不验证。
1：验证。

第 5 章

输入工作中心和工艺路线指令

本章概述工作中心和工艺路线指令，列出本章中使用的通用字段，并论述如何：

- 创建工作中心。
- 创建工艺路线指令。
- 计算提前期。

了解工作中心和工艺路线指令

使用物料单定义项目部件后，必须指定每个工序的发生位置以及制造项目所需的工序顺序。工作中心由执行工艺路线工序的人员和机器组成。工艺路线指令定义生产项目所需的工序以及项目在每个工艺路线指令步骤的提前期。

工作中心

工作中心由人员和机器组成。

工作中心是车间中执行工艺路线工序的特定生产机构。对于每个工作中心，需要定义以下内容：

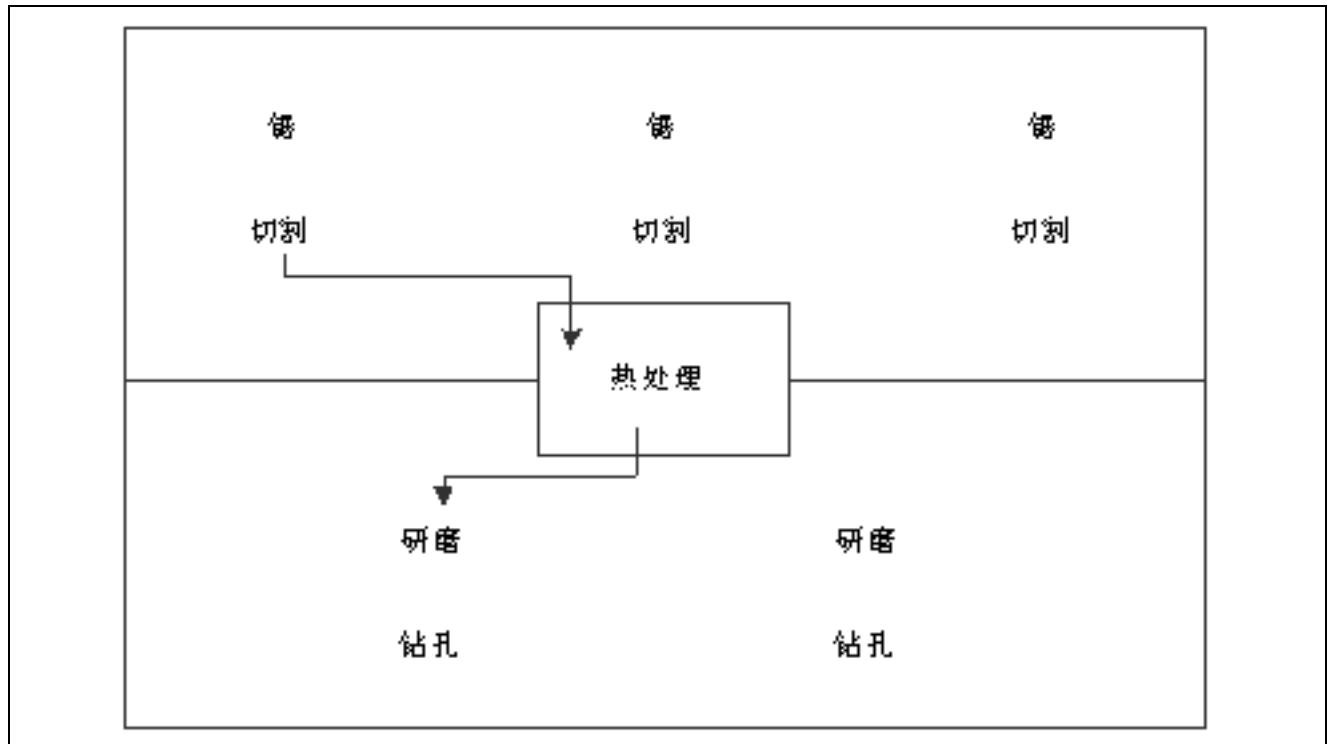
- 编号、说明和关联经营单位。
- 排队和移动时间。
- 操作员、机器和日工作小时数能力。
- 设置、人工、机器和间接费用的费率。

通过工作中心可以：

- 为执行相似工序的部门设置调度组。
- 指定工序是否是物料和/或人工的报告点。
- 定义每个工作中心的班组规模。
- 为“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”指定工作中心效率。
- 定义工作中心人工、机器和设置费率。

应对工作中心进行安排，以便在制品可以从一个区域高效转移到下一个区域。

下面的流程图说明了按工序分组的设备；这一结构化的流程布局提供了直接路径并确保了工作流的效率：



按工序安排的工作中心

定义项目的物料单以及工厂车间中执行每道工序的位置（工作中心）后，必须定义制造项目所需的工序顺序（工艺路线指令）。

工艺路线指令对于车间控制、生产能力需求计划、产品成本核算以及生产效率衡量都非常关键。

对于每个项目，都要定义包括以下内容的工艺路线指令：

- 生产流程。
- 设备。
- 操作员技能级别。
- 检查标准。
- 工序。
- 顺序。
- 适用工作中心。
- 准备、机器和人工时间的标准值。

您可以定义要执行的备选工艺路线指令工序，例如，如果钻机 A 无法运行，则使用钻机 B。备选工艺路线指令工序是提供给车间人员的信息。在产品成本核算和倒排计划期间，系统将忽略此信息。

对于发生在场所外的活动，需定义外协工序。外协工序的特征是具有自己的行类型和储存类型。它们需要有供应商和采购单。

对于多场所环境，需按场所为项目设置相同或不同的工艺路线指令。在工艺路线指令更改时，使用有效的开始日期和截止日期输入更改并记录其日期。

您可以选择设置一个主工艺路线，从而为使用相同制造步骤的零件创建一个工艺路线指令。必须为要用作主工艺路线的项目定义一个项目交叉参考。在“项目交叉参考”应用程序 (P4104) 中使用交叉参考类型 *MR* 创建一条记录。通过创建主工艺路线，可以消除重复的工艺路线指令。例如，在制造家具的过程中，框架和构造可能改变，但工艺路线指令保持不变。要设置主工艺路线，必须为制造项目的分部/场所激活“制造常量”程序 (P3009) 中的“主工艺路线”选项。

对于通常按批量生产的产品，可使用批工艺路线指令。在医药、食品或石油等以固定数量或按批生产产品的行业中，批工艺路线指令很有用。可按分部、类型、生产的批数量或这些项的组合为同一项目创建不同的批工艺路线指令。

本章中使用的通用字段

工作中心	<p>输入正在执行工序顺序的工作中心。</p> <p>经营单位安全机制可能会禁止您查看您没有相应权限的经营单位的信息。</p> <p>对于 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 场所和设备管理”而言，工作中心是负责完成维护活动的工种/资源。</p>
班组规模	<p>输入在指定工作中心或工艺路线工序中工作的人数。</p> <p>在进行成本核算期间，系统会将“工艺路线主文件” (F3003) 中的“运行人工”值与班组规模相乘，以生成合计人工金额。</p> <p>如果“主负荷码”为 L 或 B，系统会将合计人工小时数用于倒排计划。如果“主负荷码”为 C 或 M，系统会将合计机器小时数用于倒排计划，而不按班组规模进行修改。</p> <p>对于“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”：</p> <p>如果将“工艺路线修订”屏幕上的小时数字段留为空白，系统会将在此字段中输入的值用于提前期和计划计算。</p>

创建工作中心

本节概述工作中心的创建，并论述如何：

- 为“工作中心修订” (P3006) 设置处理选项。
- 输入工作中心。
- 为工作中心输入成本核算和会计信息。
- 按工作中心检查工序。

了解工作中心创建

可以使用工作中心定义车间中执行工艺路线指令工序的每个生产机构。设置工作中心后，可以输入成本核算和会计信息，以便生成报告和日记帐分录。设置工作中心时，可以将其与特定分部/场所关联。有了此关联，就可以在不同分部/场所中使用同一工作中心。系统会在“工作中心主文件” (F30006) 中储存工作中心信息。

输入与车间生产机构对应的工作中心信息，如调度组、核算点、班组规模以及排队、移动和补充小时数。还可以为工作中心输入车间日历，但系统不验证此信息。

如果使用“JD Edwards EnterpriseOne 场所和设备管理”，则可以输入与维护人工组对应的工作中心信息。

工作中心费率

输入工作中心后，便可以输入机器和人工小时数的模拟费率。Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计”使用这些值来生成报告、累加成本和创建日记帐分录。“成本累加”程序使用所有这些值来计算模拟成本。

您可以更新模拟费率，但不能更新冻结值。系统会在您运行“冻结更新”时更新冻结值。

前提条件

在“修订单个经营单位”程序 (P0006) 中将工作中心和调度组设置为有效经营单位。

请参见 *JD Edwards EnterpriseOne 财务管理应用程序基础 8.12 实施指南*，“设置下一编号”。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“处理产品成本核算”，更新冻结成本

用于创建工作中心的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工作中心主文件修订	W3006A	日常生产数据管理离散式 (G3011)，输入/更改工作中心 车间管理设置 (G3141)，输入/更改工作中心 计划设置 (G1346)，工作中心修订 在“工作中心处理”屏幕上单击增加。	输入新工作中心信息。
工作中心费率修订	W3006C	在“工作中心处理”屏幕上，选择一个工作中心，然后从“行”菜单中单击“费率”。 在“工作中心费率处理”屏幕上，从“行”菜单中选择“费率修订”。	为工作中心输入各种成本类型的费率。
工作中心使用处处理	W30202B	日常生产数据管理离散式 (G3011)，按工作中心的工序	检查工作中心安排的工序。

为工作中心修订 (P3006) 设置处理选项

使用这些处理选项可为互用性指定业务记录类型，还可以指定版本。

互用性

以下处理选项指定互用性业务记录类型和镜像跟踪。

类型 - 业务记录	指定互用性业务记录的业务记录类型。如果留为空白，则不执行出站互用性处理。从用户定义码 (UDC) 00/TT 中输入一个值。
前镜像处理	指定系统是否在出站变更业务记录之前写入前镜像。值包括： 空白：后镜像。 1：前镜像和后镜像。

版本

以下处理选项控制系统所用程序的版本。

制造常量 (P3009)	指定系统使用的“制造常量”程序 (P3009) 的版本。
经营单位 (P0006)	在选择从“工作中心处理”屏幕退出到“经营单位”程序 (P0006) 的屏幕时，指定系统使用的版本。

输入工作中心

访问“工作中心主文件修订”屏幕。

输入/更改工作中心 - 工作中心主文件修订

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

工作中心

200-101

分部/场所

M30

工作中心主文件

生产能力和班次

小时数和效率

调度组

200-100

库位 - 发放

库位分部

M30

工作中心类型

0

核算点

0

主负荷

8

关键工作中心

3

日历名

班组规模

1.0

机器数目

2

员工人数

3

资源冲销

工作中心主文件修订屏幕

分部/场所	表示分部/场所或工作中心，通常定义为经营单位。 缺省值来自“缺省位置和打印机”表。
主负荷	输入一个代码，以确定工作中心是机器密集型还是人工密集型。系统还在“资源需求计划”(RRP)和“生产能力需求计划”(CRP)计算中使用主负荷来得出负荷概况表。代码包括： 1：仅指运行人工小时数。

	<p><i>M</i>: 仅指机器小时数。</p> <p><i>B</i>: 运行人工加准备人工小时数。</p> <p><i>C</i>: 机器加准备小时数。</p> <p><i>O</i>: 其他（将不生成资源数量）。</p>
员工人数	输入此工作中心的标准员工人数。在运行“工作中心资源数量刷新”程序时，系统将此数字与“制造常量”表中的“日工作小时数”相乘，从而得出工作中心每日可用的总人工小时数。
调度组	<p>输入一个类别码，用来对整个经营单位内的工作中心进行分组。</p> <p>例如，可以使用此代码对向一个经营单位报告的若干工作中心中运行的类似机器进行分组。</p>
库位 - 发放	输入将从中移出货物的储存库位。
库位分部	输入与工作中心关联的库位的分部场所。
工作中心类型	<p>输入定义工作中心类型的代码。值包括：</p> <p><i>O</i>: 独立工作中心。</p> <p><i>1</i>: 重复环境中的生产线。</p> <p><i>2</i>: JD Edwards EnterpriseOne 需求流® 制造 (DFM) 环境中的生产线。</p>
核算点	<p>输入一个代码，指示当根据工作中心进行的工序报告数量时，工作中心是否让人工和/或物料通过它反冲。如果不覆盖工艺路线记录，系统将使用工作中心值作为缺省值。值包括：</p> <p><i>O</i>: 非反冲工作中心。</p> <p><i>B</i>: 反冲物料和人工。</p> <p><i>M</i>: 仅反冲物料。</p> <p><i>L</i>: 仅反冲人工。</p> <p><i>P</i>: 仅预冲物料。</p>
关键工作中心	<p>输入一个代码，指示当系统计算生产能力时，工作中心是否为关键工作中心。值包括：</p> <p><i>N</i>: 非关键工作中心。</p> <p><i>1</i>: 仅在计算 RRP 时是关键工作中心。</p> <p><i>2</i>: 在计算粗算生产能力计划 (RCCP) 和 CRP 时是关键工作中心。</p> <p><i>3</i>: 在计算 RRP、RCCP 和 CRP 时是关键工作中心。当您在此字段中选择类型 1 或类型 2 时，系统还会显示“类型 3”工作中心。</p> <p><i>4</i>: 非生产能力工作中心。系统不在生产能力计划中包括此工作中心。</p> <hr/> <p>注意：数据选择是一种系统功能，它可以使用 RRP、RCCP 和 CRP 程序来处理特定组信息。</p> <hr/>
机器数目	输入此工作中心的标准机器数目。在运行“工作中心资源数量刷新”程序时，系统将此数字与“制造常量”表中的“日工作小时数”相乘，从而得出工作中心每日可用的总机器小时数。

标准生产能力	输入生产线运行时通常使用的标准生产能力级别。生产能力用每小时的单位数来表示。此级别只用于重复处理。
生产能力计量单位	输入用来表示生产线生产能力的计量单位。计量单位示例包括小时数、冲压次数、涂料层数等。此项只用于重复处理。
生产能力上限	输入生产线无法超越的生产能力上限。生产能力用每小时的单位数来表示。此限制只用于重复处理。
生产能力下限	输入生产能力下限，低于该限制生产线将无法运行。管理者根据效率、成本等因子设置此限制。生产能力用每小时的单位数来表示。此限制只用于重复处理。
排队小时数	<p>输入定单处于工作中心的队列中以及在工作中心之间转移的预计总小时数。</p> <p>系统在“项目分部”表 (F4102) 中储存此值。可以使用“提前期累加”程序计算此值，也可以手工输入此值。在运行“提前期累加”程序时，系统将覆盖人工输入，并用计算值填充该表。</p>
移动小时数	<p>输入将定单从此工序移至同一工作中心的下一工序所需要的计划小时数。</p> <p>如果“工艺路线主文件”值为空白，系统将从工作单工艺路线中检索缺省值。但是，系统只将这些值用于倒排计划变量提前期项目。</p> <p>如果将“工艺路线修订”屏幕上的小时数字段留为空白，系统会将此字段中的值用于提前期和计划计算。</p>
补充小时数	输入消耗库位从其供应库位中获得替换看板所需要的时间。此值只用于“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”中的看板卡处理。
效率	<p>输入一个用户定义值，指示工作中心的运行效率。</p> <p>此值通常是指员工效率。如果在此字段中输入一个值，并且“制造常量”表中的按工作中心效率修改成本字段设置为 Y，系统将根据由直接人工成本 (B1) 计算的总成本创建一个新成本要素 (B4)。</p> <p>例如，如果该常量设置为 Y，此字段中的值为 80%，并且直接人工成本为 10，那么系统将在“项目成本要素增加项”表 (F30026) 中为 2 创建一个 B4 成本要素。</p> <p>“刷新资源数量”程序在计算额定生产能力时还使用此值作为缺省值。</p> <p>以整数形式输入百分比。例如，将 80% 输入为 80.00。</p> <hr/> <p>注意：系统要求为每个操作员输入的工艺路线时间是完成工序需要的实际时间。效率不影响总成本，但效率确实会将部分成本重新分配给不同的成本要素。效率不会更改工作单的持续时间或倒排计划。</p> <hr/>
使用率	<p>输入一个百分比，指示工作中心使用的密集程度。此值通常是指机器使用。它是为生产活动收费的直接时间与计划小时数之比。</p> <p>“刷新资源数量”程序在计算额定生产能力时还使用此值作为缺省值。</p> <p>以整数形式输入百分比。例如，将 80% 输入为 80.00。</p>

为工作中心输入成本核算和会计信息

访问“工作中心费率修订”屏幕。

输入/更改工作中心 - 工作中心费率修订

确定(O) 取消(L) 工具(T)



工作中心200-101

成本方法07

调度组200-100

分部/场所M30

	模拟	冻结
直接人工	<input type="text" value="12.00"/>	<input type="text" value="12.00"/>
准备人工	<input type="text" value="12.00"/>	<input type="text" value="12.00"/>
人工可变间接费用	<input type="text" value="25.00"/>	<input type="text" value="25.00"/>
人工固定间接费用	<input type="text" value="25.00"/>	<input type="text" value="25.00"/>
机器运行	<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="10.00"/>
机器可变间接费用	<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="10.00"/>
机器固定间接费用	<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="10.00"/>

*间接费用值以百分比表示

工作中心费率修订屏幕

- 成本方法

输入为计算项目成本指定基准的 UDC (40/CM)。成本方法 01 至 19 是保留的，供 JD Edwards EnterpriseOne 系统使用。
- 直接人工

输入以每人每小时成本表示的费率，系统将其与关联工艺路线的运行人工小时数结合使用，以计算标准运行人工成本。
- 准备人工

输入一个费率，系统将其与关联工艺路线的准备人工小时数结合使用，以计算标准准备人工成本。
- 人工可变间接费用

输入根据制造常量确定的费率或百分比，用于计算标准的可变人工间接费用成本。如果此字段为费率，则表示每小时的成本。如果此字段为百分比，则表示直接人工的百分比。

以整数形式输入百分比。例如，将 5% 输入为 5.00。
- 人工固定间接费用

输入根据制造常量确定的费率或百分比，用于计算标准的人工固定间接费用成本。如果此字段为费率，则表示每小时的成本。如果此字段为百分比，则表示直接人工的百分比。

以整数形式输入百分比。例如，将 5% 输入为 5.00。
- 机器运行

输入一个费率，系统将其与关联工艺路线的运行机器小时数结合使用，以计算标准机器人工成本。
- 机器可变间接费用

输入根据制造常量确定的费率或百分比，用于计算将来的标准机器间接费用成本。如果此字段为费率，则表示每小时的成本。如果此字段为百分比，则表示机器运行的百分比。

以整数形式输入百分比。例如，将 5% 输入为 5.00。
- 机器固定间接费用

输入根据制造常量确定的费率或百分比，用于计算标准的机器固定间接费用成本。如果此字段为费率，则表示每小时的成本。如果此字段为百分比，则表示机器运行的百分比。

以整数形式输入百分比。例如，将 5% 输入为 5.00。

按工作中心检查工序

访问“工作中心使用处处理”屏幕。

按工作中心的工序 - 工作中心使用处处理

选择(S) 查找(F) 关闭(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

分部/场所 * M30

工作中心 * R-101 Weld

截止日期 *

记录 1 - 10

自定义网格

	工作中心	工序号	第二项目号	说明	批数量	计量单位	运行人工
<input checked="" type="radio"/>	R-101	70.00	2031	Aluminum Frame, Touring		EA	.15
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2031	Aluminum Frame, Touring		EA	.15
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2032	Aluminum Frame, Mountain		EA	.25
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2032	Aluminum Frame, Mountain		EA	.25
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2033	Aluminum Frame, Sport		EA	.08
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2033	Aluminum Frame, Sport		EA	.08
<input type="radio"/>	R-101	40.00	2037	Front Fork, Touring		EA	.02
<input type="radio"/>	R-101	40.00	2037	Front Fork, Touring		EA	.02
<input type="radio"/>	R-101	40.00	2038	Front Fork, Mountain		EA	.04
<input type="radio"/>	R-101	40.00	2038	Front Fork, Mountain		EA	.04

工作中心使用处处理屏幕

创建工艺路线指令

本节概述工艺路线指令的创建并论述如何：

- 为“输入/更改工艺路线” (P3003) 设置处理选项。
- 输入工艺路线指令。
- 输入外协工序。
- 更新子件报废。
- 为“计划产量更新” (R3093) 设置处理选项。

了解工艺路线指令创建

输入物料单后，必须为每个项目以及每个分部/场所定义工艺路线指令信息。使用工艺路线指令可以定义制造项目所需的工序顺序。工艺路线指令信息储存在“工艺路线主文件”中。

如果要为任意工艺路线指令包括一个备选工艺路线步骤，则必须填写网格中的工序类型字段。如果将工艺路线指令手工链接至工作单，系统将包括用于工作单工艺路线指令的备选工艺路线步骤。如果使用“定单处理”程序 (R31410) 将工艺路线指令链接至工作单，系统将不包括备选工艺路线步骤。

对于要由外部供应商对项目执行的工序，可以定义一个外协工艺路线工序。外协工序需要使用采购单。可在运行“定单处理”程序时生成采购单。也可以在将工艺路线连接至工作单后，以交互方式输入采购单。

如果使用基于活动的成本核算，则可为每个工序顺序输入一个活动码，以指示系统如何计算工序。要激活活动码字段，必须在“高级成本会计管理常量”程序 (P1609) 中选择基于活动的成本核算。

通过生成“标准工艺路线信息”报告 (R30430) 可以打印项目的所有工艺路线指令工序。

为了支持 JD Edwards EnterpriseOne DFM，需要向 JD Edwards EnterpriseOne 工艺路线中导入一个流程图。单级工艺路线可以从反映每个最终产品的流程图时间和处理的 DFM 中导入。从 DFM 导入的工艺路线储存在 F3003 表中，其中包含为工序步骤维护的流程之间的关系。

注意：F3003 表目前的储存限制为合计 999 个工序步骤。如果将 DFM 中的事件序列 (SOE) 按工艺路线工序步骤建模，这可能会限制将 SOE 从 DFM 完整导入到基本制造。尽管基本制造中支持多级工艺路线，但不支持从 DFM 中导入多级工艺路线。如果将 SOE 导入基本制造，该工艺路线将归入一个级别。

子件报废

选择“高级产品数据管理 (G3031)，计划产量更新”。

在制造期间，各工序中通常会发生物料损失。损失示例包括在移动期间的蒸发或项目损坏。可以通过运行“计划产量更新”来更新物料数量和人工小时数，以考虑工序损失。

对于选择的工序，此程序使用工序计划产量百分比来更新工艺路线指令的累计百分比以及物料单的工序报废百分比。

您需要在工艺路线指令中输入工序计划产量百分比。此值表示某一步骤的计划输出产量百分比。系统使用此值来调整子件在该步骤的工序报废百分比。物料需求计划 (MRP) 将该步骤报废百分比与现有的子件报废百分比一起用于计划子件需求。

系统会更新工艺路线指令中的累计计划产量百分比。此值表示工序预期生产的项目数量。它是可用输出数量与输入数量之比。由于会在一个或多个工序中产生损失，因此此值可以小于 100%。系统按照工序顺序的反向顺序计算累计产量。系统使用此值来增加人工小时数以弥补工序中的损失，或在累计计划产量百分比高于 100% 时减少人工小时数。

系统会更新物料单中的工序报废百分比。工序报废百分比表示每个工序中创建的报废物料的预期数量。系统计算此值的方法是将最后一个工序与第一个工序的产量百分比进行复合。系统使用此值根据工序内的损失来增加或减少物料数量。

示例：子件报废

下表说明了累计计划产量和工序报废的计算：

步骤	工序计划产量百分比	累计计划产量百分比	工序报废百分比
40	80	80%	$(100/0.8) - 100 = 25\%$
30	90	$.80 \times .90 \times 100 = 72\%$	$(100/.72) - 100 = 39\%$
20	100	$.72 \times 100 = 72\%$	$(100/.72) - 100 = 39\%$
10	95	$.72 \times .95 \times 100 = 68\%$	$(100/.68) - 100 = 47\%$

用于创建工艺路线指令的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
输入工艺路线信息	W3003B	日常生产数据管理离散式 (G3011)，输入/更改工艺路线 在“工艺路线工序处理”屏幕上，完成分部/场所、项目号、工艺路线类型和项目修订字段并单击增加。	输入工艺路线指令。 输入外协工序。

为输入/更改工艺路线（P3003）设置处理选项

使用下列处理选项可以控制系统显示、设置缺省值、控制处理、设置互用性要求以及指定版本。

显示

以下处理选项控制工艺路线表头中是否显示对应字段。

1. 生产线/单元

指定系统是否在工艺路线表头中显示生产线/单元字段。“生产线/单元”号定义重复制造中的生产线或单元。值包括：
空白：不显示。
1：显示。
2. 工艺路线类型

指定系统是否在工艺路线表头中显示工艺路线类型（40/TR）。您可以定义工艺路线类型，以满足组织的需要。值包括：
空白：不显示。
1：显示。
3. 批数量

指定系统是否在工艺路线表头中显示批数量字段。批数量是预期此物料单或工艺路线将生成的已完成单元数。可以根据预期的已完成货物数量指定不同的子件数量。值包括：
空白：不显示。
1：显示。

缺省值

此处理选项控制将哪种工艺路线类型用作缺省值。

1. 工艺路线类型	<p>指定系统显示的工艺路线类型。工艺路线类型在 UDC 40/TR 中定义。您可以定义与工艺路线指令对应的工艺路线类型。其示例包括：</p> <p><i>M</i>: 标准制造工艺路线。</p> <p><i>RWK</i>: 返工工艺路线。</p> <p><i>RSH</i>: 加急工艺路线。</p> <p>如果在工艺路线表头中包括工艺路线类型，则会应用相关的工艺路线指令。</p> <hr/> <p>注意: “JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”和“JD Edwards EnterpriseOne 生产能力计划”只使用 <i>M</i> 工艺路线类型。</p> <hr/>
-----------	--

处理

以下处理选项控制以查询还是修订方式调用程序，以及是否更新物料单中的工序报废百分比值和工艺路线中的累计产量值。

1. 方式 - 处理	<p>指定系统是将查询方式还是将修订方式用于“处理工艺路线主文件”程序。如果指定查询方式，则可以添加工艺路线，但不能修订现有工艺路线。如果指定修订方式，则可以添加工艺路线并更改现有工艺路线。值包括：</p> <p><i>0</i>: 查询方式（缺省值）。</p> <p><i>1</i>: 修订方式。</p>
2. 更新子件工序报废百分比和累计产量	<p>指定在您更新工序产量百分比时系统是否更新工序中子件的对应字段：</p> <ul style="list-style-type: none">• “物料单修订”程序 (P3002) 中的“工序报废百分比”。• “处理工艺路线主文件”程序 (P3003) 中的“累计产量百分比”。 <p>值包括：</p> <p>空白：不更新。</p> <p><i>1</i>: 更新。</p>

互用性

以下处理选项控制对出站业务记录的处理。

1. 业务记录类型	<p>指定系统用于导出处理或用于供应链安排和计划的业务记录类型。业务记录类型是为费率表指定业务记录类型的 UDC (00/TT)。</p> <hr/> <p>注意: 如果不使用导出处理，则为空白值。</p> <hr/>
2. 出站处理版本	<p>指定在从“处理工艺路线主文件”程序访问“出站处理”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。</p>
前镜像处理	<p>指定系统是否为出站变更业务记录写入前镜像。值包括：</p> <p>空白：不写入。</p> <p><i>1</i>: 写入。</p>

版本

以下处理选项控制在从“输入/更改工艺路线”程序调用程序时，系统使用哪个版本。

1. 物料单修订 (P3002)

指定在从“输入/更改工艺路线”屏幕访问“物料单修订”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。
2. 资产处理 (P1204)

指定在从“输入/更改工艺路线”屏幕访问“资产处理”程序 (P1204) 时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。
3. 项目主文件处理 (P4101)

指定在从“输入/更改工艺路线”屏幕访问“项目主文件”程序 (P4101) 时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。
4. 基于活动的成本核算工作台处理 (P1640)

指定在从“输入/更改工艺路线”屏幕访问“基于活动的成本核算工作台处理”程序 (P1640) 时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。

输入工艺路线指令

访问“输入工艺路线信息”屏幕。

输入/更改工艺路线 - 输入工艺路线信息

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 查看 工具(T)

项目号
批数量
截止日期
项目修订

220
EA
07/11/2007
|

生产线/单元
*
图纸号
200T

分部/场所
M30
Touring Bike, Red
工艺路线类型
M
跳至工序
*

记录 1 - 7

自定义网格

		工作 *	工序号	说明	运行人工	运行机器	准备人工	所耗所产	排队小时数
<input type="checkbox"/>		200-901	10.00	Assembly	.50	.00	.00	Cons	.00
<input type="checkbox"/>		200-901	20.00	Assembly	.25	.00	.00	Cons	.00
<input type="checkbox"/>		200-901	30.00	Assembly	1.00	.00	.00	Cons	.00
<input type="checkbox"/>		200-901	40.00	Assembly	1.00	.00	.00	Cons	.00
<input type="checkbox"/>		200-911	50.00	Test / Inspect	.25	.00	.00	Cons	.00
<input type="checkbox"/>		200-920	60.00	Package	.25	.00	.00	Cons	.00
<input type="checkbox"/>									

输入工艺路线信息屏幕

项目修订

输入一个指示工艺路线修订级别的数字。此数字通常与工程变更通知或工程变更单结合使用。工艺路线的修订级别应与其关联物料单的修订级别匹配，但系统并不对此进行检查。
此值由用户定义，系统不维护此值。

Copyright © 版权所有 2006, Oracle. 保留所有权利。

75

运行人工	<p>输入您预期在此项目的正常生产中需要的标准人工小时数。</p> <p>“工艺路线主文件”中的运行人工小时数是指定的班组规模完成工序所需要的总小时数。在车间发布信息和产品成本核算时，该小时数需乘以班组规模。</p> <p>对于“JD Edwards EnterpriseOne 场所和设备管理”：</p> <p>这是完成维护活动所需要的估计小时数。</p>
运行机器	输入您预期在此项目的正常生产中需要的标准机器小时数。
准备人工	输入您预期在此项目的正常生产中需要的标准准备小时数。此值不受班组规模的影响。
所耗所产	<p>显示一个代码，该代码指示是为工序定义所耗资源或所产资源，还是同时定义两者。值包括：</p> <p>空白：不为工序定义所耗资源或所产资源。</p> <p>所耗：定义进入工序的所耗资源（子件、配料）。</p> <p>所产：定义产自工序的所产资源（联产品、副产品）。</p> <p>两者：同时为工序定义所耗资源（子件、配料）和所产资源（联产品、副产品）。</p> <hr/> <p>注意： 如果此字段高亮度显示，则该工序存在中间产品。</p> <hr/>
生产线/单元	输入一个定义生产线或单元的数字。可在生产线或单元内定义明细工作中心工序。
工序类型	<p>指定指示工序类型的 UDC (30/0T)。值包括：</p> <p><i>A</i>: 备选工艺路线</p> <p><i>TT</i>: 运转工时</p> <p><i>IT</i>: 闲置时间</p> <p><i>T</i>: 文本</p> <p>对于“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”：</p> <p>只对工序类型码为空白的工序进行成本核算。</p>
关键路径中存在 DFM 工序 (关键路径中存在需求流 制造)	<p>设置一个标志，以指示关键路径中是否存在特定项目的工序。如果此字段设置为 <i>1</i>，则它是主行。提前期计算过程中将使用此字段。</p> <p>此标志在 JD Edwards EnterpriseOne DFM 中设置，不能手工更改。如果没有 JD Edwards EnterpriseOne DFM 并且在基本制造中输入工艺路线，那么每个工序的关键路径字段中的值都将设置为 <i>1</i>。切勿手工更改此字段。</p>
设备号	<p>输入一个表示资产的识别码。可以按下列一种格式输入识别码：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 资产号（计算机分配的 8 位数字控制编号） 2. 单位号（12 个字符构成的字母数字字段） 3. 序列号（25 个字符构成的字母数字字段） <p>每个资产都有一个资产号。可以使用单位号和序列号进一步标识资产。如果这是一个数据输入字段，则所输入的第一个字符指示您是在输入为</p>

	<p>系统定义的主（缺省）格式，还是在输入其他两种格式中的一种格式。此字段中第一位的特殊字符（如 / 或 *）表示所用的资产号格式。可为固定资产系统常量屏幕中的资产号格式指定特殊字符。</p>
标准说明	<p>输入为标准通知单、消息或一般描述性说明指定的消息码 (48/SN)。使用此代码可向工作单中添加指导性信息。在“一般消息/费率类型”表 (F00191) 中可以为该字段设置代码。</p>
作业类型	<p>输入在组织内定义作业的 UDC (07/G)。可将工资和福利信息与某一作业类型关联，并将该信息应用于与该作业类型链接的员工。</p>
下一工序	<p>输入可与当前工序同时处理的工序的工序号。</p>
产量百分比	<p>输入某一步骤的计划输出产量百分比。“计划产量更新”程序使用此值来更新工艺路线中的累计百分比和物料单中的工序报废百分比。MRP 使用步骤报废百分比和现有的子件报废百分比来计划子件需求。</p>
累计产量百分比	<p>显示某一步骤的累计计划输出产量百分比。系统使用此值为该工序步骤中的子件调整工序步骤报废百分比。这样，MRP 便可结合使用工序步骤报废百分比与现有子件报废百分比来计划子件需求。</p>
重叠百分比	<p>输入一个数字，以指示连续工序可以重叠的百分比。</p> <p>为工序顺序输入的实际重叠百分比是该工序与前一工序重叠的百分比。例如，如果输入 80%，则表示可在前一工序完成 20% 时从重叠工序处开始工作。</p> <hr/> <p>注意：重叠对移动和排队计算没有影响。输入的百分比必须小于或等于 100%。以整数形式输入百分比。例如，5% 应输入为 5.00。</p> <hr/>
工时基准	<p>输入一个 UDC (30/TB)，以指示如何表示产品的机器或人工小时数。工时基准码标识要用于为每个工艺路线步骤输入的机器或人工小时数的工时基准或费率。例如，每 1,000 件 25 小时，或每 1,000 件 15 小时。可在“工时基准码”中维护工时基准码。</p> <p>系统会将“用户定义码”屏幕中说明 2 字段中的值用于成本核算和计划计算。说明是代码表示的含义，但不用于计算。</p>
消耗库位	<p>输入将从中移出货物的储存库位。</p>
资源数量	<p>输入一个数字，以表示生产一个项目需要生产线中的资源数量。</p>
生产能力计量单位	<p>输入用来表示生产线生产能力的计量单位。计量单位示例包括小时数、冲压次数、涂料层数等。</p> <p>此项只用于重复处理。</p>
员工号	<p>输入用于标识 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 地址名册”中条目的编号，这些条目包括员工、申请人、参与者、客户、供应商、租户或位置。</p>
工作能力类型	<p>输入一个代码，该代码标识可跟踪员工工作能力的工作能力表或类别。值包括：</p> <p>001: 培训</p> <p>002: 技能</p> <p>003: 成绩</p> <p>004: 证书</p>

005: 学位

006: 语言

这是一个 UDC (05/CY)，但值为硬编码，不能更改。因此，您跟踪的每种工作能力都必须属于上述工作能力类型之一。向此列表中添加其他值需要进行系统自定义。

工作能力码

输入一个代码，以指定某一工作能力类型中的工作能力。例如，工作能力类型“技能”的工作能力可能为 C 编程或开铲车。

自级

输入要包括在用于工作能力级别范围选择的规则标准范围中的最小值。

至级

输入要包括在用于工作能力级别范围选择的规则标准范围中的最大值。

匹配规则

输入一个值，以指示资源是否必须满足定义规则标准的要求。值包括：

1: 资源必须满足规则标准。

0: 规则标准是可选的。

输入外协工序

访问“输入工艺路线信息”屏幕。

供应商

输入此项目的优先选择供应商的地址名册号。

成本类型

输入可为项目指定每个成本要素的代码。成本对象类型的示例如下：

A1: 已采购原材料。

B1: 直接人工工艺路线累加。

B2: 准备人工工艺路线累加。

C1: 可变间接成本工艺路线累加。

C2: 固定间接成本工艺路线累加。

Dx: 外协工序工艺路线累加。

Xx: 额外增加项，如电和水。

可选的增加项计算通常用来处理类型 Xx 的额外增加项。此成本结构允许您使用无限多个成本要素来计算备选成本累加。然后，系统会将这些成本要素与用户定义的六个汇总成本栏之一相关联。

Dx 是用于外协工序的唯一相关码。对于外协工序，您输入的值表示要将成本与之关联的成本要素。不应为多个工序输入相同的成本要素。否则，成本要素将包含所有工序的总成本。从一个工序中接收物料时，系统将使用所有工序的总成本来计算该工序的成本。

采购单 (Y/N)

输入一个代码，以确定“工作单生成”程序 (P31410) 是否为工艺路线中的转包工序创建采购单。值包括：

Y: 是。

N: 否。

更新子件报废

选择“高级产品数据管理 (G3031)，计划产量更新”。

为计划产量更新 (R3093) 设置处理选项

使用下列处理选项可为“计划产量更新”设置缺省值。

缺省值

此处理选项指定系统使用的日期。

日期 01 指定“计划产量更新”的截止日期。如果留为空白，则使用当前日期。

计算提前期

本节概述提前期及提前期计算，并论述如何：

- 生成提前期。
- 为“提前期累加” (R30822A) 设置处理选项。

了解提前期

确定提前期在任何制造或计划过程中都是一个重要部分。对于采购或制造的任何产品，在订购或开始制造产品的时间与收到或制造完成产品的时间之间总是存在一个时间滞后。为考虑这一滞后，必须估计额外时间（提前期）并在计划中考虑该时间。

对于 JD Edwards EnterpriseOne DFM，系统根据在关键路径字段中标记为关键工序的工序来计算提前期。如果不使用 JD Edwards EnterpriseOne DFM 并在基本制造中输入工艺路线，则会将每个工序的关键路径字段都设置为值 1。

重要！ 关键路径标志在 JD Edwards EnterpriseOne DFM 中进行设置，一旦导入基本制造后，便不能手工进行更改。对于在基本制造中输入的工艺路线，关键路径字段中的值设置为 1，并且永远不能手工进行更改。

累计提前期是生产某一产品所需的总时间。“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”使用请求的定单日期，根据为产品定义级别提前期或每单位提前期时所用的方法来计算相应的定单开始日期。

许多因素都会影响公司的提前期策略，其中包括：

- 制造环境（按定单装配、按定单制造）。
- 固定或可变数量。
- 序列或重叠工序。
- 固定或可变时间。
- 班次和操作员数目。
- 按效率确定的系数。
- 保护。

公司使用固定还是可变提前期取决于是否具有某一制造项目的一致工作单数量。如果工作单数量变化显著，则可使用可变提前期。显著变化是要求延长或缩短提前期的任何数量。与提前期长的项目相比，提前期短的项目波动较大。可在“项目主文件”程序 (P4101) 的“其他系统信息”屏幕上指定固定或可变提前期。和项目分部/场所程序 (P41026)，系统根据此信息以及在“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”中设置的工作中心信息和工艺路线指令来计算父项和子件项目的提前期。在计划和安排过程中的任意时刻，均可手工更改提前期值。

系统会从工作申请的申请日期中直接减去固定提前期，以计算生产的开始日期。无论生产数量是多少，固定提前期均保持不变。但可变提前期会根据生产数量而调整。

对于制造的任何产品，系统都计算四种类型的提前期：

提前期类型	说明
级别提前期	在所有项目均可用的情况下完成产品所需要的工作日数量。
制造提前期	假定所有外购件都在内部，完成产品（从最低级子件到最终项目）所需要的工作日总数。
累计提前期	获取项目并完成产品（从最低级子件到最终项目）所需要的工作日数量。累计提前期是产品的级别提前期加上任何子件的最长累计提前期。
每单位提前期	运行时间的总和，由工作中心的主负荷码定义，以工艺路线工时基准作为因子，并转换为每单位提前期。当“项目主文件”和“项目分部/场所”程序中的“固定/可变”选项设置为可变提前期时，可使用此提前期计算。

“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统使用特定信息来计算提前期：

- 序列或重叠工序。
- 固定或可变提前期指示符。
- 工艺路线人工、准备、排队、移动和机器运行小时数。
- 工作中心主负荷码。
- 每个工作中心的员工或机器数。
- 每个工作日的小时数。

提前期概念

下表对必须了解的提前期术语和概念进行了解释：

小时数类型	说明
机器小时数	生产工时基准码中的数量所需要的机器小时数。
人工小时数	生产工时基准码中的数量所需要的人工小时数。
准备小时数	为生产特定项目（不考虑数量）而准备机器所需要的小时数。

小时数类型	说明
移动小时数	制造工作单从一个工序的完成转换到下一工序的开始所需要的小时数。
排队小时数	在对作业进行准备或开展工作之前，该作业在工作中心等待的小时数。
排队和移动的总小时数	移动小时数和排队小时数的和。
工时基准码	指示如何表示产品的机器或人工小时数的 UDC (30/TB)。工时基准码标识要用于为工艺路线指令中的每个步骤输入的机器或人工小时数的工时基准或费率，例如每 1,000 件 25 小时。
资源数量	工作中心中可用于日历月份的生产能力数量。当系统计算工序开始日期和到期日期时，它使用可用小时数来计算工序开始日期。可在“输入/更改资源数量”程序 (P3007) 中维护资源数量。
主负荷码	<p>指示工作中心是人工密集型还是机器密集型的代码。主负荷码还指示系统使用员工数还是机器数来确定“工作中心资源数量”表 (F3007) 中的每日资源数量。可在“输入/更改工作中心”程序 (P3006) 中维护主负荷码。</p> <p>在计算提前期时，以下主负荷码值有效：</p> <ul style="list-style-type: none"> • L = 运行人工小时数。 • M = 机器人小时数。 • B = 运行和准备小时数。 • C = 机器和准备小时数。 • 0 = 其他。
采购零件	向供应商购买的零件。对于任何采购零件，都要指定级别提前期，它与累计提前期相等。采购零件的制造提前期、每单位提前期、排队和移动的总小时数以及准备时间的缺省值均为零。

工作单开始日期

当项目具有固定提前期时，系统使用该项目的级别提前期值来倒排工作单开始日期。对于倒排，工作单开始日期基于它的到期日期。

例如，假设系统生成一个计划定单，其请求的到期日期为 10 月 15 日。此产品的级别提前期为 3 天，因此系统计算开始日期的方法是在车间日历中自请求日期（但不包括请求日期）倒数三个工作日。系统为该定单指定的开始日期为 10 月 12 日。

当项目具有可变提前期时，系统使用以下计算方法来确定提前期天数：

$(\text{每单位提前期} \times \text{定单数量} / \text{TIMB}^*) + \text{设置} + \text{排队/移动总小时数} = \text{可变提前期}$

系统从“项目分部文件” (F4102) 中读取工时基准码 (TIMB)。

计算使用下列值：

- 到期日期：10 月 15 日。
- 每单位提前期：32 小时。
- 定单数量：1,000。
- 准备时间：1 小时。
- 排队/移动总小时数：9 小时。
- 日工作小时数：8 小时。

$$((32 \times 1000 / 10,000) + 1 + 9) / 8 = 2 \text{ 天}$$

为确定开始日期，系统从计划定单的到期日期倒数提前期的天数。系统将到期日期 10 月 15 日倒排 2 天，从而确定开始日期为 10 月 13 日。

注意：每单位提前期不使用班组规模为使用基于人工的工作中心中的项目计算提前期。但是，每单位提前期使用工作中心中的员工数来计算提前期。

工序开始日期

系统使用每个工序的平均小时数来计算工序开始日期。

对于固定提前期，系统使用下列各项来计算工序小时数：

- 级别提前期。
- 每个工作日的小时数。
- 每个工序的员工数。
- 工序数。

必须根据整个级别提前期中的资源数量来计划每个工序的小时数，以确保第一个工序的开始日期与工作单的开始日期相同。当作业在同一天内移至其他工作中心时，系统会将资源数量按该工作日剩余时间所占百分比进行相应减少。系统不在工作单到期日期使用资源数量。而是假定工作单在前一天结束时完成。

对于每个工序，系统随后会根据“工作中心资源数量”表 (F3007) 中的可用小时数，将此平均工时安排给相应的工作中心。系统将最后一个工序的到期日期安排在工作单到期日期的前一天。

系统使用以下公式来计算每个工序的平均工时：

级别提前期 × 每日工作小时数 × 工序顺序的员工数或机器数（仅限空白工序顺序码）= 每个工序的平均工时

每日工作小时数可从“制造常量”表 (F3009) 中检索。

计算使用下列值：

- 工作单到期日期：5 月 1 日
- 每个工序的平均工时：25 小时
- 工艺路线指令中的工序：
 - OP40 WC 200-204 due April 30 start April 27
 - OP30 WC 200-101 due April 27 start April 24
 - OP20 WC 200-204 due April 24 start April 21
 - OP10 WC 200-101 due April 21 start April 17

- WC Resource Units 200-204: 8
- WC Resource Units 200-101: 8

为确定可变提前期，系统根据用于固定提前期的相同资源数量规则从工作单工艺路线指令中安排实际小时数。

系统使用主负荷码来确定要使用的小时数。然后，将该小时数应用于“工作中心资源数量”表，与固定提前期类似。系统在工序开始时从工作单工艺路线指令中应用排队时间，并在工序结束时应用移动时间。

重叠和并发工序

如果工艺路线指令中指定了重叠百分比，工作单工艺路线指令将包括指定的重叠工序。例如，某一工序的重叠百分比为 80%，这意味着下一工序可在前一个工序完成 20% 时开始。

请看下面的例子：

- 工作单完成日期：5 月 1 日
- 最后一个工序 20：24 小时
- 第一个工序 10：24 小时
- 每个工作中心每天的资源小时数：8 小时
- 20 中的工序重叠：75%

下表说明了重叠工序：

工序	无重叠	有重叠
工序 10		
开始日期	4 月 27 日	4 月 27 日
完成日期	4 月 29 日	4 月 29 日
工序 20		
开始日期	4 月 30 日	4 月 27 日
完成日期	5 月 2 日	4 月 30 日

工序开始日期和完成日期

使用上表中的数据，系统将前一个工序的完成日期提前了 24 小时的 75%，即 18 小时。然后，系统使用一般的倒排规则重新计算开始日期。结果，工序 10 和 20 重叠，需要 24 小时完成。

下表说明了这一概念：

日期	4 月 27 日	4 月 28 日	4 月 29 日	4 月 30 日	5 月 1 日	5 月 2 日
资源时间	8	8	8	8	8	8
工序 10 (24 小时) (无重叠)	←		→			
工序 20 (24 小时) (无重叠)				←		→
工序 10 (有重叠)	←		→			
工序 20 (有重叠)		←		→		

有重叠和无重叠的工序计划

了解提前期计算

必须为 MRP 和 CRP 生成提前期。“提前期累加”程序 (R30822A) 为制造项目计算计划的级别提前期，并在“项目分部文件” (F4102) 中对其进行更新。

此程序可计算：

- 级别提前期（如果使用制造提前期数量）。
- 制造提前期。
- 累计提前期。
- 每单位提前期。
- 排队和移动的总小时数。
- 准备小时数。

在计算每单位提前期时，可以设置一个处理选项，以便将在工艺路线中用来划分运行时间的工作中心中的员工或机器数设置为 1。此值将覆盖工作中心中的实际员工或机器数。

重要！ 不能以清样方式运行此程序。它将根据您选择的处理选项来更新记录。对提前期的更改会影响 MRP 和 CRP。运行此程序，不进行任何数据选择，不对数据顺序进行任何更改。

级别提前期

对于制造的产品，级别提前期是指在所有项目都可用的情况下，完成产品所需要的工作日数。外购件的级别提前期是指在供应商收到采购单后您收到项目所需的日历天数。如果 F4102 中的制造提前期为零，则不计算级别提前期。

此示例说明对于制造件和外购件而言，级别提前期的发生位置：

系统使用以下公式来计算级别提前期：

$$\sum \{ [\{ (M \text{ 或 } L) / (E \text{ 或 } M) \} / \{ (EF \text{ 或 } UT) \times (CUM \text{ 产量}) \}] \times MLQ \} / TIMB \} + \text{设置} + \text{排队和移动的总小时数} = \text{每日工作小时数}$$

每日工作小时数可从“制造常量”表 (F3009) 中检索。系统从“工艺路线主文件” (F3003) 中读取工时基准码。

下表定义了该公式中使用的值：

值	说明
M 或 L	基于主负荷码的机器或人工小时数
SUM	所有工序的总和
TIMB	工时基准码
MLQ	制造提前期数量
E 或 M	工作中心中的员工或机器数
设置	工艺路线中的信息
排队	工艺路线或工作中心中的排队加上移动时间
EF 或 UT	工作中心中的效率或使用率
CUM 产量百分比	工艺路线中的产量

制造提前期

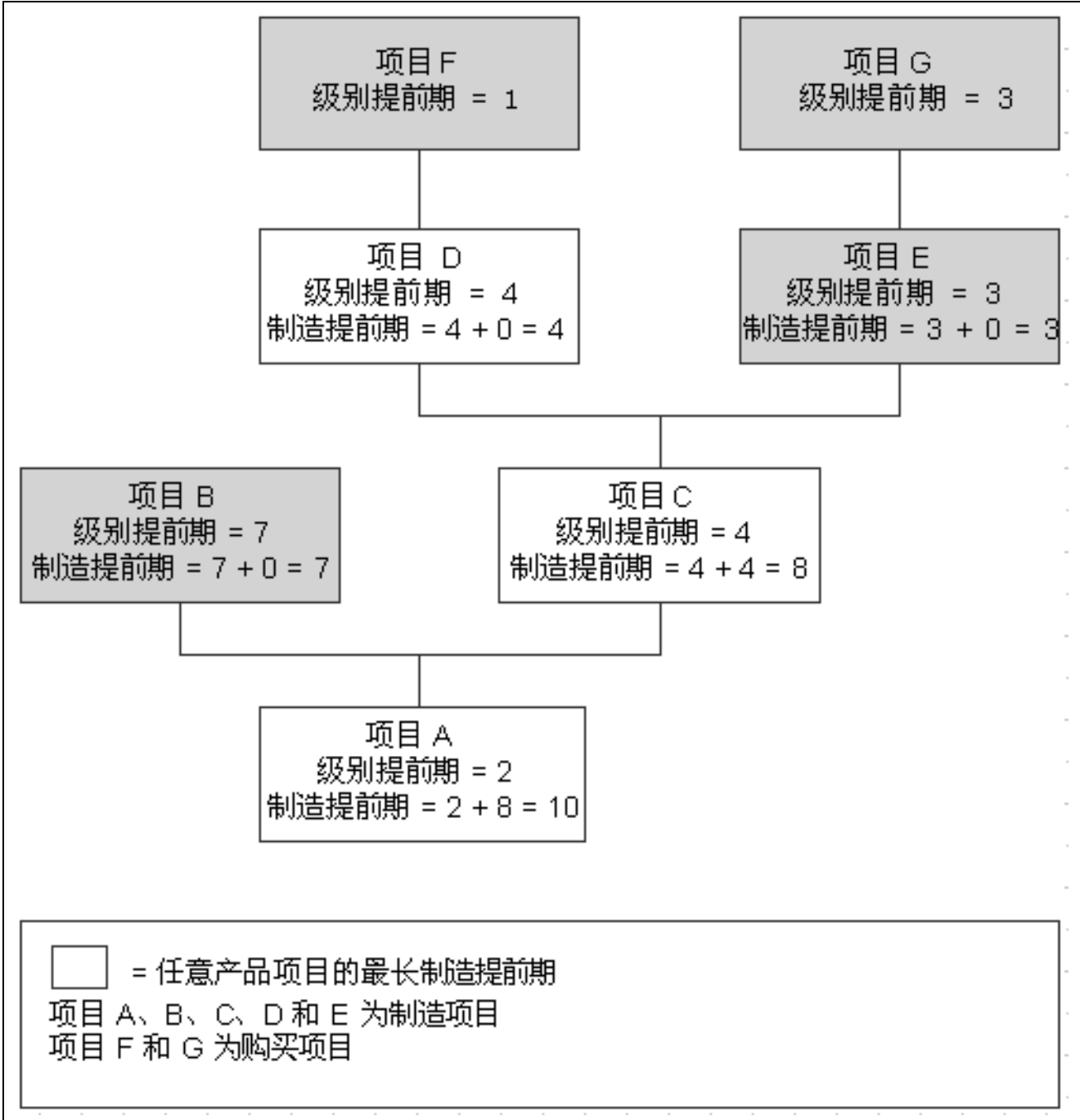
制造提前期是指在假定所有外购件都在内部的情况下，完成产品（从最低级子件到最终项目）所需要的工作日总数。

制造提前期包括：

- 定单准备时间
- 排队时间
- 准备时间
- 运行时间
- 移动时间
- 检查时间
- 存放时间

制造提前期是项目的级别提前期与该项目的任意子件的最长制造提前期之和。制造提前期计算中不包括外购件的提前期。

下面的流程图说明了制造提前期的计算，还演示了在制造项目过程中发生制造提前期的位置：



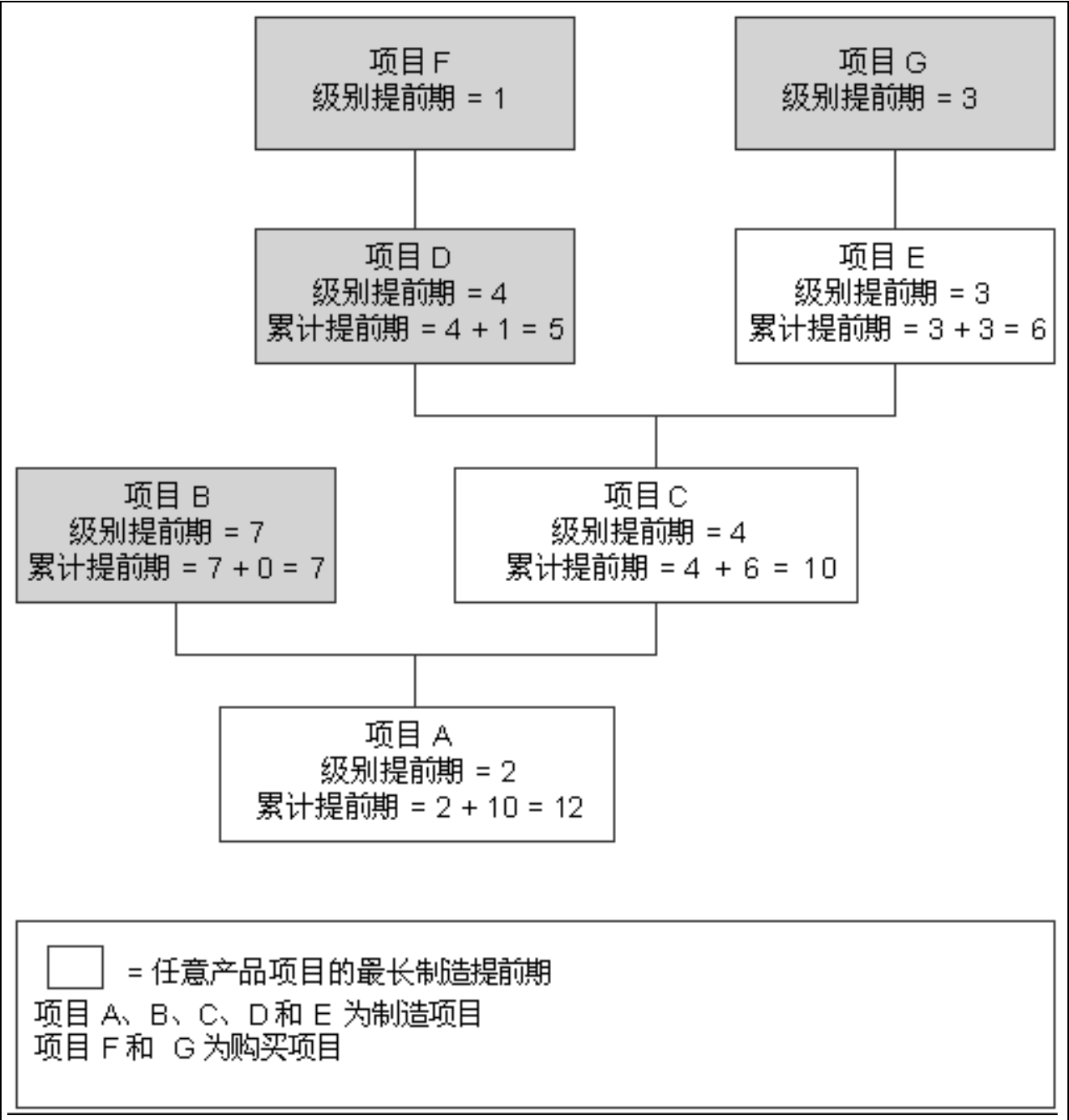
制造提前期计算

累计提前期

累计提前期与制造提前期不同，它包括外购件的提前期。累计提前期既包括取得外购件的时间，又包括完成产品所需要的时间。

累计提前期是取得项目并完成产品（从最低级子件到最终项目）所需要的工作日数量。累计提前期是产品的级别提前期加上任何子件的最长累计提前期。外购件的累计提前期是其级别提前期。

此图说明了累计提前期的计算：



累计提前期计算

每单位提前期

每单位提前期是运行时间的总和，由工作中心的主负荷码定义，以工艺路线工时基准为系数，并转换为每单位提前期。每单位提前期为在标准计划定单数量之外计划的定单设置有效开始日期。运行“提前期累加”程序时，系统将以小时为单位计量每单位提前期。

系统使用下面的公式来计算每单位提前期：

$$\sum \{ ((M \text{ 或 } L) / (E \text{ 或 } M)) / ((EF \text{ 或 } UT) \times (CUM \text{ 产量})) \} / TIMB1 \text{ } TIMB2$$

系统从“项目分部文件” (F4102) 中读取工时基准码 1 (TIMB1)，从“工艺路线主文件” (F3003) 中读取工时基准码 2 (TIMB2)。

如果用于覆盖工作中心中的员工或机器数的处理选项设置为 1，系统将使用以下公式：

$$\sum \{ ((M \text{ 或 } L)/(1)) / ((EF \text{ 或 } UT) \times (CUM \text{ 产量})) \} / TIMB1 \times TIMB2$$

下表定义了这两个公式中使用的值：

值	说明
M 或 L	基于主负荷码的机器或人工小时数
SUM	所有工序的总和
TIMB1	“项目分部文件” 中的工时基准码
TIMB2	工艺路线中的工时基准码
E 或 M	工作中心中的员工或机器数
EF 或 UT	工作中心中的效率或使用率
CUM 产量百分比	工艺路线中的产量

准备小时数

准备小时数表示为运行特定项目准备机器所需要的时间。要计算准备小时数，请准备时间除以每个工艺路线中的员工或机器数，然后再将这些值相加。由于工作中心的资源数量是基于这些数字创建的，因此使用此公式可在倒排工艺路线期间确保一致性。

下面说明，在此示例中，准备小时数为六小时：

准备

员工或机器

=

1

1

+

2

1

+

6

2

= 6 小时的准备时间

工序 30

工序 60

工序 80

准备小时数计算

生成提前期

选择“高级产品数据管理 (G3031)，提前期累加”。

为提前期累加 (R30822A) 设置处理选项

使用下列处理选项可为“提前期累加”程序设置缺省值。

缺省值

下列处理选项指定在计算提前期时使用的分部/场所和工艺路线生效日期。

- | | |
|---------------------|---|
| 1. 分部 | 指定要处理的分部/场所，或将所有分部的这一处理选项都留为空白。 |
| 2. 截止日期 | 指定系统应该用来计算提前期的工艺路线生效日期。如果将此处理选项留为空白，则使用当前日期。 |
| 3. 使用排队/移动小时数计算提前期 | <p>指定系统如何使用排队和移动小时数计算级别提前期。值包括：</p> <p>空白：使用排队和移动小时数作为每日工作中心班次小时数的百分比。</p> <p>1：使用排队和移动小时数作为“制造常量”中每日工作小时数的百分比。</p> |
| 4. 工艺路线中的零值排队/移动小时数 | <p>指定在计算项目提前期时如何处理标准工艺路线中的零值移动和排队小时数。值包括：</p> <p>空白：使用标准工艺路线中的零值移动和排队小时数来计算项目提前期。</p> <p>1：使用“工作中心主文件”中的移动和排队小时数替代标准工艺路线中的任何零小时数。</p> |
| 5. 覆盖员工/机器数 | <p>指定一个值，以覆盖工作中心中的员工或机器数。值包括：</p> <p>空白：使用工作中心中的现有员工或机器数。</p> <p>1：对工艺路线中的所有工作中心，将员工或机器数均覆盖为 1。</p> |

第 6 章

处理流程制造

本章概述流程制造和流程术语，列出本章中使用的通用字段，并论述如何：

- 输入流程。
- 验证流程。

了解流程制造

流程制造可生产液体、纤维、粉末或气体之类的产品。医药、食品和饮料是流程产品的典型例子，它们占据制造市场相当大的份额。

这些类型的产品通常按照两步流程来制造：

- 混合或混和
- 灌注或包装

也可能出现中间步骤，例如硬化、烘焙或其他准备。通过中间产品可以跟踪工作中心内任何工序在特定时间的产出量。可以用不同的计量单位，按项目或数量定义中间产品。可以为每个工序设置一个中间产品，但是不能为工艺路线指令中的最后一道工序定义中间产品。

流程制造使用处方或配方及资源或配料。资源可以在制造过程中消耗掉或生产出来。通过流程生产的产品称为联产品和副产品。在流程制造所用处方或配方中，子件的数量可能会因其等级或浓度的不同而异。

流程制造可划分为不同类型的处理：

- 批处理

在批处理中，产品通常是按照标准运行或批次数量生产的，批次数量由容器大小、生产线速率或标准运行长度决定。以这种方式制造的项目通常安排为短期流水线生产，这是因为产品在完成之后的生命周期较短。典型的项目包括医药、食品、墨水、胶水、石油或化工产品以及涂料。批处理过程中可能会产生联产品和副产品。

- 连续处理

在连续处理过程中，生产通常借助于专用设备在较长时间内进行，通过该设备制造一种产品或只有细微差别的产品系列。这种制造方法的特点是很难规划和控制产品的数量和质量偏差。典型项目包括以石油为原料的产品或蒸馏海水。一般来说，连续处理过程比批处理过程出现联产品和副产品的可能性更大。

另外，该流程也可以采用类似于离散制造（如重复式或按定单，后者如按定单制造、按定单装配或按定单设计）中的策略。通常，批处理和连续处理方法都需要在处理过程中保留有关质量和容差值的大量记录，并且需要严格遵循批次追溯和跟踪原则。

并不是所有流程都按其主计量单位进行计划、安排或生产。要解决这一难题，必须在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统中启用完整计量单位功能。

在多数输入程序中，数量字段旁都有一个计量单位，计量单位与数量一起存储在数据库表中。

在整个车间管理中，系统都使用“项目主文件”(F4101)中的以下四个字段作为输入屏幕中的缺省值：

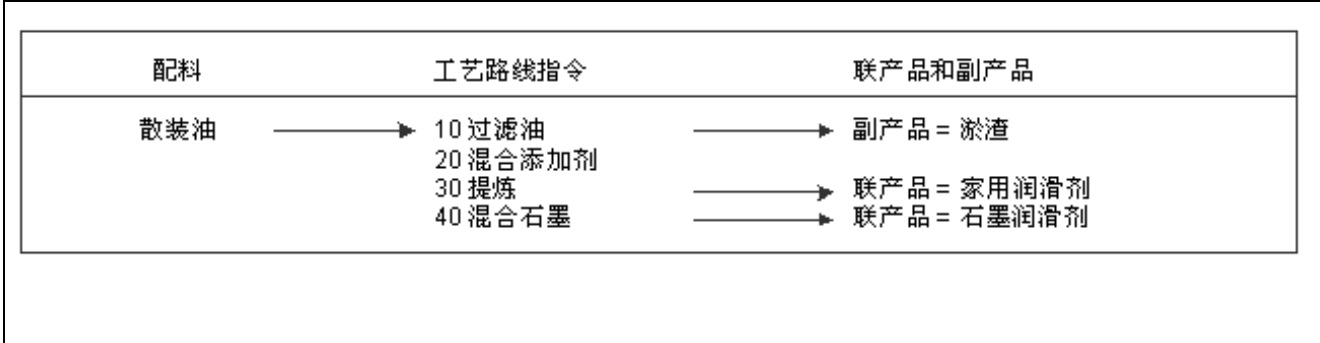
- 子件计量单位。
- 生产计量单位。
- 主计量单位。
- 辅计量单位。

“主计量单位”值必须是这三个计量单位中最小的一个。如果某个工序存在中间产品，则中间产品可以使用任何有效计量单位，只要设置了适当的转换方法。

下一节将提供不同的流程制造示例。

石墨润滑剂批处理

下面的示例说明了石墨润滑剂的配料、按工序号序列编排的工艺路线指令以及石墨润滑剂批处理产生的联产品和副产品：



石墨润滑剂批处理

百分比流程

在下面的示例中，父项目为软饮料，其批数量为 300 GA：

子件	数量	计量单位	固定/可变
香子兰精	50	GA	百分比
水	40	QT	百分比
浓缩物	10	LT	百分比

下表显示了百分比计算以及到批计量单位储存的转换：

子件	计算	批量大小	转换后的值
香子兰精	$= .5 \times 300$	$= 150 \text{ GA}$	150 GA

子件	计算	批量大小	转换后的值
水	$= .4 \times 300$	= 120 GA	480 QT
浓缩物	$= .1 \times 300$	= 30 GA	114 LT

系统使用百分比物料单中的子件计量单位来转换与每种子件的百分比相对应的加仑数。在本例中，系统计算得到的水和浓缩物子件的批量大小是 120 GA 和 30 GA。系统将计量单位转换为子件计量单位并将它们储存为 480 QT 和 114 LT。

必须设置计量单位转换方式才能使百分比物料单正确发挥作用。确认所有子件均可以转换为批数量计量单位。

了解流程术语

使用流程制造之前，您应当熟悉流程制造术语：

流程术语	说明
联产品	许多流程步骤都产生多个输出。联产品是那些为特定配料定义的流程步骤产生的。联产品通常是公司销售给客户的主要产品。例如，石墨润滑剂流程可生产出两种联产品：家用润滑剂和石墨润滑剂。“物料需求计划”用于规划联产品的需求。
副产品	副产品是流程步骤中产生的残留物或伴随物。公司可以再生、销售副产品，也可以将其用于其他目的。例如，石墨润滑剂流程会产生一种副产品：淤渣。“物料需求计划”不规划副产品的需求。
配料	配料是指流程制造过程中用来制造最终产品的原材料或项目。原材料通常需要购买。
中间产品	通过中间产品可以跟踪工作中心内任何工序在特定时间的产出数量。可以用不同的计量单位，按项目或按数量定义中间产品。可以为每道工序设置一个中间产品，但是不能为工艺路线中最后一道工序定义中间产品。您可以手工附加中间产品。中间产品不储存在库存中，不销售给客户，也不用“物料需求计划”（MRP）进行规划。 例如，发酵液体就是一种中间产品。液体在蒸馏之前会发酵很长一段时间。所得到的液体不是成品，但它会转至下一道工序。
流程工艺路线指令	流程工艺路线指令详述特定流程制造项目的制造方法，其中包括工序、工序顺序、工作中心以及准备和运行的标准。您还可以定义操作员的技能水平、检测工序和测试要求。
替代品	替代项目是指在主项目不可用时，系统在制造过程中使用的备选项目。您可以为流程中的单个配料定义替代品。您可能会基于多种原因（如质量问题、库存短缺或供应商交货问题）而定义替代品。

流程术语	说明
备选工序	备选工序用来替换制造流程中某个项目的正常工序。您可以定义一个仅根据根据需要执行的备选工序，例如，在烘箱 A 不可用时使用烘箱 B。此信息对车间人员会有帮助，但“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”或 JD Edwards EnterpriseOne 规划与执行系统将不使用它们。
批处理	在批处理过程中，项目是按固定数量或批次生产的。食品、石油和医药行业使用批处理。使用批处理功能，可以根据数量或批量大小来为项目定义不同的流程，这是由于流程因数量不同而异。
百分比物料单	<p>使用百分比物料单，可以使用配料数量来定义流程，配料数量可以用占流程批数量的百分比来表示。</p> <p>系统按如下方式来处理百分比信息：</p> <ul style="list-style-type: none">• 将配料百分比乘以批数量来得到用批数量计量单位表示的配料数量。• 将配料数量从批计量单位转换为配料计量单位。 <p>系统按如下方式存储配料的数量：</p> <ul style="list-style-type: none">• 计算配料相对于批量大小的百分比。• 将批计量单位转换为配料计量单位并存储配料的数量。 <p>注意：Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 需求流®制造”系统不支持百分比物料单。</p>

本章中使用的通用字段

工序号	<p>输入用来指示连续工序顺序的编号。</p> <p>在工艺路线指令中，该编号用来确定制造或装配步骤在项目制造中的顺序。您可以按工序来跟踪成本和计费时间。</p> <p>在物料单中，该编号指定制造或装配流程中需要特定子件零件的工艺路线步骤。在为项目创建工艺路线指令之后，可以定义工序顺序。“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统将在按工序流程倒冲/顺冲时使用此编号。</p> <p>在工程变更单中，该编号用来确定工程变更的装配步骤。</p> <p>对于重复制造，它是一个标识按计划生产某项目的序列的编号。</p> <p>在跳至字段中可以输入要开始显示其信息的工序顺序。</p> <p>您可以使用小数在现有步骤之间增加步骤。例如，在 12 和 13 之间添加步骤 12.5。</p>
生效日期	<p>输入指示以下时间的日期：</p> <ul style="list-style-type: none">• 子件零件在物料单上开始生效的时间。• 工艺路线步骤作为某项目工艺路线上的一个序列开始生效的时间。• 费率表生效时。

缺省值为当前系统日期。您可以输入将来的生效日期，以便系统计划将来要进行的更改。将来不再有效的项目仍能够在“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”、“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”和“生产能力需求计划”(CRP)中记录和识别。“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统中的 MRP 按照生效日期（而不是按物料单修订级）确定有效子件。有些屏幕会根据您输入的生效日期来显示数据。

失效日期

输入指示以下时间的日期：

- 当子件零件在物料单上不再有效时。
- 当工艺路线步骤在项目工艺路线的序列中不再有效时。
- 当费率表不再有效时。

缺省值是在“世纪变更年”的“数据词典”中定义的缺省年份的 12 月 31 日。您可以输入将来的生效日期，以便系统计划将来要进行的更改。将来不再有效的项目仍能够在“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”、“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”和 CRP 中记录和识别。MRP 通过生效日期而不是物料单修订级来确定有效的子件。有些屏幕会根据您输入的生效日期来显示数据。

特征件成本 %

输入“模拟成本累加”程序按父项总成本的百分比计算特征件或选件项目的成本时所使用的百分比。

请以整数形式输入该百分比，例如，输入 5.0 表示 5%。

移动小时数

输入在同一个工作中心将定单从此工序移至下一工序所需的计划小时数。

如果“工艺路线主文件”值为空白，系统将从工作单工艺路线中检索缺省值。不过，系统仅将这些值用于对可变提前期项目进行计划倒排。

输入流程

本节概述流程制造的产品数据输入，列出前提条件，并论述如何：

- 输入流程和流程工序。
- 输入外协工序。
- 输入流程配料。
- 输入替代配料。
- 输入联产品和副产品清单。
- 输入中间产品。
- 更改多个流程。

了解流程制造的产品数据输入

可以使用“输入/更改流程”程序 (P3003) 来输入流程。您可以定义流程制造项目与配料的关系。这些关系还可以确定有关联产品、副产品、中间产品和替代品的信息。您还可以输入流程的批信息、批数量和计量单位。

输入流程之后，必须输入流程工序。工序定义制造流程项目所必需的工作中心和人工标准。

要输入流程工序，必须提供：

- 流程的工作中心和工序顺序。
- 可能发生的任何机器、人工、准备、移动和排队小时数。

对于设置为外协工序的工序，需要指定一个供应商并指示需要一个采购单。

注意： 您可以选择访问特定工序的工作中心信息，方法是从“处理工艺路线主文件”屏幕或“输入工艺信息”屏幕上的“行”菜单中选择“工作中心”选项。

如果您使用的是基于活动的成本核算，则可以输入每个工序顺序的活动码，以指示您希望系统如何说明该工序。要激活活动码字段，需要在“高级成本会计管理常量”程序 (P1609) 中选择基于活动的成本核算。

为每个流程定义工序之后，必须输入配料。这些配料是指在工序过程中组合在一起来生产流程制造项目的原材料或项目。

输入流程配料时，可以提供：

- 每个工序的配料。
- 适用于配料的最小和最大等级或浓度范围。
- 在主配料不可用时，系统所使用的替代配料。
- 系统使用的适用配料的百分比。

输入等级和浓度信息时，可以只输入配料的等级或浓度值，而不必同时输入两者。对于那些定义为受批次控制的项目，只能输入等级或浓度信息。

对于父项目中的子件，可以输入替代配料。如果原始子件存在质量问题、库存短缺或供应商问题，则可以使用替代项目。系统会高亮显示配料的项目说明以指示替代品。为特定流程指定配料替代品。可以使用项目交叉参考来进行全局替换。

您可以根据需要以百分比形式输入任意多个配料，但是各个配料的百分比总和必须等于 100%。系统使用批量大小来计算每个配料的流程所占的百分比。您应当确认每个配料都可以使用项目计量单位转换方式或标准计量单位转换方式来转换为流程计量单位。

您可以基于特定特征件的需求来输入制造和成本信息，并指定用来标识系统从库存中发放每个子件的方式的发放类型码。您需要标识流程开始之前或之后多少天需要某个子件，还需要标识指定特征件的需求百分比以及用来计算特征件成本的百分比。

许多流程步骤都会产生多个输出。您可以输入联产品（通常是公司销售给客户的主要产品）或副产品（流程步骤产生的残留物）。

注意： 如果为批处理输入联产品和副产品清单，请确认每个批数量的联产品和副产品的比例都相同。例如，如果批数量为 10 的批处理产生 10 个联产品和 10 个副产品，则批数量为 20 的批处理必须产生 20 个联产品和 20 个副产品。

中间产品是流程中用配料生产的产品。中间产品不是成品，但它们确实会延续到流程中的下一道工序。通过中间产品可以跟踪工作中心内任何工序在特定时间的产出数量。可以用不同的计量单位，按项目或数量定义中间产品。可以为每道工序设置一个中间产品，但是不能为工艺路线指令中的最后一道工序定义中间产品。

可以使用“使用处更新”程序 (R30520) 来更改多个流程。例如，可以使用此程序来将旧配料替换为新配料。运行此程序时，可以查阅报告以确认所做的更改。

可以使用此程序执行各种类型的批量更新：

- 将一种配料替换为另一种配料。
- 删除流程制造项目。
- 更改流程制造项目的生效日期。
- 更改流程制造项目的每个装配中的数量值。
- 更改发放类型码。
- 更改计量单位。

使用数据选项可以指定要更改的流程制造项目。使用处理选项可以定义该更改。此程序会在“物料单主文件”(F3002)中查找该项目(作为配料)的所有匹配项,并对流程进行更新。您还可以更新生效日期在过去或将来的配料。

您可以按清样或终样方式运行此程序。在清样方式下,系统会生成供查阅的建议更改的报告,但它不会更新数据。在终样方式下,系统会生成列出所做更改的报告,并根据选择的选项更新数据。

重要! 此程序有可能会同时更改系统中的多个流程。建议您首先在清样方式下运行此程序以验证所做的选择,然后在终样方式下运行它来更改数据。您可能希望限制对此程序的访问。

要更改流程并删除旧记录,请运行该程序两次。第一次运行时创建新记录,第二次运行时删除旧记录。

系统会将所做的更改存储在“物料单主文件”中,而不会自动更新现有零件清单、MRP 计算和成本核算信息。

该程序会更新:

- “项目主文件”中的低级码字段。
- “项目分部文件”(F4102)中的净变更标志字段。

前提条件

查阅流程,以确认要更新的项目有效(在有效日期内),并且至少出现在一个流程中。

另请参见

第 5 章、“输入工作中心和工艺路线指令”、“更新子件报废”、第 78 页

用于输入流程的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
输入工艺信息	W3003B	日常生产数据管理流程式 (G3012)，输入/更改流程在“工艺路线工序处理”屏幕上，填写项目号和分部/场所字段，然后单击增加。	输入新流程和流程工序。 输入生效日期、工序产量百分比、工序资源数量和外协工序信息。
输入配料	W3002A	在“输入工艺信息”屏幕上，从“屏幕”菜单中选择“配料”。	输入流程所需的配料以及等级和浓度信息。
输入子件替代品	W3002SB	在“输入配料”屏幕上，选择一个配料，然后从“行”菜单中选择“替代品”。	为配料定义替代品。
联/副产品修订	W3002PA	在“输入工艺信息”屏幕上，从“屏幕”菜单中选择“联/副产品修订”。	为流程定义联产品和副产品。
输入中间产品	W3002IA	在“输入工艺信息”屏幕上，选择一个流程工序，然后从“行”菜单中选择“中间产品”。	为流程定义中间产品。

输入流程和流程工序

访问“输入工艺信息”屏幕。

输入/更改流程 - 输入工艺信息

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 查看 工具(T)

分部/场所

M30

工艺

5000

批数量

EA

截止日期

07/11/2007

生产线/单元

*

工艺路线类型

M

项目修订

图纸号

跳至工序

*

记录 1 - 5

自定义网格

	工作 *	工序号	说明	运行人工	运行机器	准备人工	所耗所产	排队小时数
<input type="checkbox"/>	200-201	10.00	Filter bulk oil	.00	1.00	.25	Both	.00
<input type="checkbox"/>	200-202	20.00	Blend additives	.00	.25	.00	Cons	.00
<input type="checkbox"/>	200-203	30.00	Refine	.00	2.00	.00	Prod	.00
<input type="checkbox"/>	200-202	40.00	Blend graphite	.00	.25	.00	Both	.00
<input type="checkbox"/>								

输入工艺信息屏幕

工作中心	<p>输入字母数字码，用来标识公司内要跟踪其成本的独立实体。例如，经营单位可以是仓库位置、作业、项目、工作中心、分部或场所。</p> <p>这是车间中执行工艺路线工序的实际位置。</p> <p>经营单位的安全设置可能不允许您查看未获授权的经营单位的信息。</p> <p>对于 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 工厂和设备管理”系统，这是负责完成维护活动的工种/资源。</p>
运行人工	<p>输入正常生产此项目时预计需要的标准人工时数。</p> <p>“工艺路线主文件”中的运行人工时数是指定班组规模完成此工序所需的总时数。在车间发布信息和产品成本核算时，该小时数需乘以班组规模。</p> <p>对于“JD Edwards EnterpriseOne 工厂和设备管理”：</p> <p>这是完成维护活动所需要的估计小时数。</p>
运行机器	输入您预期在此项目的正常生产中需要的标准机器小时数。
准备人工	输入您预期在此项目的正常生产中需要的标准准备小时数。此值不受班组规模的影响。
排队小时数	<p>输入预计定单在工作中心排队以及在工作中心之间移动的总小时数。</p> <p>系统将此值储存在“项目分部”表中。可以使用“提前期累加”程序计算此值，也可以手工输入此值。在运行“提前期累加”程序时，系统将覆盖人工输入，并用计算值填充该表。</p>
生产线/单元	输入定义生产线或单元的编号。可以在生产线或单元内定义详细的工作中心工序。
班组规模	<p>输入在指定工作中心或工艺路线工序中工作的人数。</p> <p>系统会在计算成本以生成人工总额期间，将“工艺路线主文件”中的“运行人工”值与班组规模相乘。</p> <p>如果“主负荷码”为 L 或 B，系统会将合计人工小时数用于倒排计划。如果“主负荷码”为 C 或 M，系统会将合计机器小时数用于倒排计划，而不按班组规模进行修改。</p> <p>对于“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”：</p> <p>“工作单工艺路线”屏幕上的班组规模字段包含在“工作中心修订”屏幕 (P3006) 上输入的值。通过在“工作单工艺路线”屏幕上更改此字段，可以覆盖该值。但是，“工作中心修订”屏幕上将不反映此更改。</p>
工序类型	<p>输入一个用来指明工序类型的用户定义码 (UDC) (30/OT)。值包括：</p> <p><i>A</i>: 备选工艺路线</p> <p><i>TT</i>: 运转工时</p> <p><i>IT</i>: 闲置时间</p> <p><i>T</i>: 文本</p> <p>对于“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”：</p> <p>只对工序类型码为空白的工序进行成本核算。</p>

核算点代码	<p>输入一个代码，指示当根据工作中心进行的工序报告数量时，工作中心是否让人工和/或物料通过它反冲。如果不覆盖工艺路线记录，系统将使用工作中心值作为缺省值。代码包括：</p> <p><i>O</i>: 非反冲工作中心。</p> <p><i>B</i>: 反冲物料和人工。</p> <p><i>M</i>: 仅反冲物料。</p> <p><i>L</i>: 仅反冲人工。</p> <p><i>P</i>: 仅预冲物料。</p>
作业类型	输入用来定义组织内工作的 UDC (07/G)。您可以将工资和福利信息与作业类型相关联，并将该信息应用于与该作业类型关联的员工。
下一工序	输入可以与当前工序同时处理的工序的工序号。
产量百分比	输入某一步骤的计划输出产量百分比。“计划产量更新”程序使用此值来更新工艺路线中的累计百分比和物料单中的工序报废百分比。MRP 使用报废百分比和现有子件报废百分比来计划子件需求。
工时基准	<p>输入一个 UDC (30/TB)，以指示如何表示产品的机器或人工小时数。工时基准码标识要用于为每个工艺路线步骤输入的机器或人工小时数的工时基准或费率。例如，每 1,000 件 25 小时，或每 1,000 件 15 小时。您可以在“工时基准码”中维护工时基准码。</p> <p>系统会将“用户定义码”屏幕中说明 2 字段中的值用于成本核算和计划计算。说明是代码表示的含义，但不用于计算。</p>

输入外协工序

访问“输入工艺信息”屏幕。

供应商	输入此项目的优先选择供应商的地址名册号。
成本类型	<p>输入可为项目指定每个成本要素的代码。成本对象类型的示例如下：</p> <p><i>A1</i>: 已采购物料。</p> <p><i>B1</i>: 直接人工工艺路线累加。</p> <p><i>B2</i>: 准备人工工艺路线累加。</p> <p><i>C1</i>: 可变间接费用工艺路线累加。</p> <p><i>C2</i>: 固定间接费用工艺路线累加。</p> <p><i>DX</i>: 外协工序工艺路线累加。</p> <p><i>XX</i>: 额外的附加项，如电和水。</p> <p>可选的增加项计算通常用来处理类型为 <i>XX</i> 的额外增加项。此成本结构允许您使用无限多个成本要素来计算备选成本累加。然后，系统会将这些成本要素与用户定义的六个汇总成本栏之一相关联。</p> <p>对于外协工序，您输入的值表示要将成本与之关联的成本要素。不应为多个工序输入相同的成本要素。否则，成本要素将包含所有工序的总成本。从一个工序中接收物料时，系统将使用所有工序的总成本来计算该工序的成本。</p>

采购单 (Y/N) 输入一个值，以确定“工作单生成”程序 (P31410) 是否为工艺路线中的转包工序创建采购单。值包括：

Y: 是

N: 否

输入流程配料

访问“输入配料”屏幕。

输入/更改流程 - 输入配料

确定(O) 查找(I) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 报告(P) 工具(T)

处理

5000

批数量

截止日期

*

图纸号

分部/场所

M30

Lubricant Process

物料单类型

M

工序号

*

项目修订级

跳至行号

*

记录 1 - 5

自定义网格

	项目 *	说明	数量	计量单位	现用配料标志	固定/可变	发放码	库存类型
<input type="checkbox"/>	5001	Oil	50	GA	0	V	I	P
<input type="checkbox"/>	5002	Rust Inhibitor	1	GA	0	V	B	P
<input type="checkbox"/>	5003	Graphite	38	OZ	0	V	B	P
<input type="checkbox"/>	5004	Thinner	1	GA	0	V	B	P
<input type="checkbox"/>			1					

输入配料屏幕

子件分部 输入次级或较低一级的经营单位。系统使用您输入的值来指示某个分部或场所包含多个下属部门或作业。例如，假设子件分部的名称为 MMCU。MMCU 的结构可以是：

分部/场所 - (MMCU)

部门 A - (MCU)

部门 B - (MCU)

作业 123 - (MCU)

行号 输入一个编号，以指定系统如何在单级物料单上显示子件的顺序。此编号最初指示子件添加到物料单中的顺序。您可以通过修改此编号来更改子件的顺序。

报废百分比 输入在制造特定父项目过程中产生的不可用子件物料所占的百分比。在生成“分销需求计划”(DRP)、“主生产计划”(MPS)和“物料需求计划”(MRP)过程中，系统会增加子件项目的总要求以补偿损失。请以整数形式输入百分比，例如，5% 用 5.0 表示。

注意：将库存损耗和报废复合起来可计算出制造特定项目时产生的总损失。准确的损耗和报废系数支持更准确的计划计算。

	<p>“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统以及“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统中的 MRP 会按该百分比增加子件需求。此报废百分比是父项与子件之间的一一对应关系所独有的。</p>
P（部分数量）	<p>指示当您在物料单上指定子件和替代项目时，总数量是否必须可用或者是否接受提交部分可用数量。示例：项目 A 有 100 lb 可用，项目 A 需要 150 lb。</p> <p>如果没有使用替代品，而且项目 A 的“允许部分数量”设置为“Y”，就将提交 100 lb。如果使用替代品处理，则会接着检查替代品，并将考虑替代品记录上的“允许部分数量”。</p>
行类型	<p>显示用于控制系统如何处理业务记录行的代码。它控制业务记录与哪个系统（如 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 总帐”、Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 作业成本”、Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 应付帐”、Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 应收帐”和“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”）进行交互。该值还指定将行打印在报告上的条件，并且该值本身包括在计算中。代码包括：</p> <p><i>S</i>: 库存项目。</p> <p><i>J</i>: 作业成本。</p> <p><i>N</i>: 非库存项目。</p> <p><i>F</i>: 运费。</p> <p><i>T</i>: 文本信息。</p> <p><i>M</i>: 杂项费用和贷项。</p> <p><i>W</i>: 工作单。</p>
自等级	<p>输入一个 UDC (40/LG)，指明某个项目的最低可接受等级。</p> <p>如果尝试采购或发放等级不符合最小可接受等级的项目，系统将显示警告消息。系统不允许您出售等级不符合最小可接受等级的项目。</p>
至等级	<p>输入一个 UDC (40/LG)，指明某个项目的最高可接受等级。</p> <p>如果尝试采购或发放等级超过最大可接受等级的项目，系统将显示警告消息。系统不允许您出售等级超过最大可接受等级的项目。</p>
<hr/> <p>注意：系统仅使用等级或浓度，而不同时使用两者。</p> <hr/>	
自浓度	<p>输入指示某个项目现用配料的最低可接受浓度或百分比的数字。</p> <p>如果尝试采购或发放不符合最小可接受浓度的项目，系统将显示警告消息。系统不允许您出售不符合最小可接受浓度的项目。</p>
至浓度	<p>输入一个数字，指明某个项目的最大可接受有效配料浓度或百分比。</p> <p>如果尝试采购或发放浓度超过最大可接受浓度的项目，系统将显示警告消息。系统不允许您出售浓度超过最大可接受浓度的项目。</p>
固定/可变	<p>输入一个代码，该代码指示对于物料单上的某个项目来说，每个装配的数量是因所制造的父项目的数量而异，还是与父项目的数量无关（即</p>

数量固定)。此值还确定子件数量是否为父项目数量的一定百分比。
值包括:

- F*: 固定数量。
- V*: 可变数量 (缺省)。
- %*: 数量用百分比表示, 而且总和必须为 100%。

对于数量固定的子件, Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 工作单处理”系统以及“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统中的 MRP 不按定单数量来增加每个装配中的子件数量。

发放码

输入一个代码, 指明系统如何从库存发放物料单上的每个子件。在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”中, 该代码指示系统如何向工作单发放零件。值包括:

- I*: 人工发放。
- F*: 车间库存 (不发放)。
- B*: 反冲 (将零件报告为完成时)。
- P*: 预冲 (生成零件清单时)。
- U*: 超反冲 (处于核算点工序时)。
- S*: 转包合同项目 (发送给供应商)。

空白: 可发运的最终项目。

通过在物料单和工作单零件清单中使用不同的代码, 可以在特定的分部/场所中以多种方式发放子件。物料单码将覆盖分部/场所值。

提前期抵消

输入在制造工作单的开始日期之前或之后多少天需要某个零件。系统会将该子件的提前期抵消天数与此工作单的开始日期相加, 确定需要该子件的实际日期。要指明在工作单开始日期前需要零件, 请以负数形式输入天数。要指明在工作单开始日期后多少天需要零件, 请输入正数。

特征件计划 %

根据预期生产情况输入指定特征件的需求百分比。例如, 根据客户需求, 公司生产的滑润剂中高粘度的可能占 65%, 低粘度的可能占 35%。

“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统使用此百分比来准确地计划流程的联产品和副产品。请以整数形式输入百分比, 例如, 输入 5.0 来表示 5%。缺省值为 0%。

输入替代配料

访问“输入子件替代品”屏幕。

- 替代项目 输入当原始项目不可用时, 系统将用作替代品的项目的编号。它可以采用短项目号格式、长项目号格式或第三项目号格式。
- 数量 输入系统应用于业务记录的单位数量。
- 替代项目顺序 输入一个指示子件替代项目的顺序的编号。
系统会按照此顺序号来查找替代项目。

输入联产品和副产品清单

访问“联/副产品修订”屏幕。

输入/更改流程 - 联/副产品修订

确定(O) 删除(D) 取消(L) 工具(T)

全部工序

记录 1 - 4

自定义网格

	联/副	联/副产品	说明	产出数量	计量单位	储存类型	联/副分部
<input type="checkbox"/>	B	5010	Sludge	2	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>	C	5110	Household Lubricant Bulk	20	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>	C	5210	Graphite Lubricant Bulk	30	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>							

联/副产品修订屏幕

- 联/副

输入一个代码，用来区分联产品、副产品和中间产品的标准子件或配料。联产品是流程产生的（并发）最终项目。副产品是可以在流程中的任何步骤产生的计划外项目。中间产品是定义为某个步骤的结果，但会自动在下一步骤中消耗掉的项目。

一般来说，中间产品是非库存项目，而且只能是出于报告目的而定义了核算点的步骤。标准子件（离散制造）或配料（流程制造）会在制造流程中被消耗掉。值包括：

C：联产品。
B：副产品。
I：中间产品。
空白：标准子件或配料。
- 联/副产品

输入联产品、副产品或中间产品的项目号。
- 产出数量

输入预计此物料单或工艺路线可产生的最终产品的数量。使用此字段，可以根据所生产的最终产品的数量来指定不同的子件数量。例如，为了生产 100 个单位的最终产品，每单位成品需要 1 盎司溶剂。

但是，如果生产 200 个单位的最终产品，则每单位成品需要 2 盎司溶剂。在该示例中，将为 100 和 200 个单位的成品设置批数量，并指定每单位成品所需的正确溶剂数量。
- 联/副分部

表示分部/场所或工作中心，通常定义为经营单位。

缺省值来自“缺省位置和打印机”表。
- 特征件成本 %

输入“模拟成本累加”程序按父项总成本的百分比计算特征件或选件项目的成本时所使用的百分比。

请以整数形式输入该百分比，例如，输入 5.0 表示 5%。

在“成本累加”中，此值用来计算在该步骤中，截止到该工序（包括该工序）已分摊到联产品和副产品的成本所占的百分比。

某道工序中所有百分比的总和不能超过 100%。在最后一道工序，所有百分比的总和必须为 100%。

资源 %

输入一个数字，指明应当单独发放到联产品和副产品的配料所占的百分比。

此数字用来在工作单完成时将配料单独发放到联产品和副产品，而不是一起发放所有配料。

对于最后工序中的联产品和副产品，其资源百分比的总和必须等于 100% 才能发放所有配料。

输入中间产品

访问“输入中间产品”屏幕。

输入/更改流程 - 输入中间产品

确定(O)

查找(F)

删除(D)

取消(L)

行(R)

工具(T)

工序号

10.00

全部工序

记录 1 - 2

自定义网格

		中间产品	说明	产出数量	计量单位	储存类型	行类型	说明
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50011	Refined Oil	48	OZ	0	S	Stoc
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							

输入中间产品屏幕

产出数量

输入系统应用于业务记录的单位数量。

此值是系统在流程的当前步骤所生产的中间产品的数量。

更改多个流程

选择“高级产品数据管理 (G3031)，使用处更新”。

验证流程

本节概述流程验证，并论述如何：

- 运行集成性分析。
- 为“生产处查询”(P30210)设置处理选项。
- 查阅联产品和副产品。
- 查阅资源。
- 查阅流程指令。

了解流程验证

“集成性分析”程序 (R30601) 会生成一个报告，标明需要更正的所有流程。如果该报告指示流程有错误，则应当更正这些流程并再次运行“集成性分析”程序。当该程序没有在流程中发现错误时，它会对“项目主文件”和“项目分部文件”中的低级别码进行更新。

注意： 建议您在进行数据转换（如系统启动）之后立即运行“集成性分析”程序，之后定期（如每年两次或四次）运行该程序。在运行“模拟累加” (R30812) 或“MRP/MPS 需求计划” (R3482) 程序之前，也应当运行“集成性分析”程序。

您可以不运行“集成性分析”报告，而是使用联机验证，以使系统在您输入流程制造项目时验证它们。使用联机验证时，系统不允许您输入循环配料。例如，如果您尝试将父流程制造项目作为其自身的配料来输入，系统会显示错误消息。

系统会从“物料单结构分析工作文件” (F30UI002) 中检索用于此报告的数据。

您可以从多个程序查阅流程信息，具体使用哪个程序取决于要查阅的信息。

使用“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”系统所提供的查阅程序，可以查阅有关配料、联产品和副产品、资源以及流程指令的信息：

程序	功能
“配料查询”程序 (P30200)	使用此程序可以查阅流程中的配料。
“配料使用处”程序 (P30201)	使用此程序可以查阅包括特定配料的流程。
“生产处查询”程序 (P30210)	使用此程序可以查阅包括特定联产品或副产品的流程。
“资源查询”程序 (P30240)	使用此程序可以查阅流程的资源，如流程的工序以及处理它们的工作中心。
“指令查询”程序 (P3003)	使用此程序可以查阅机器、人工和准备小时数以及特定流程的指令中的移动和排队小时数。

对于“配料查询”和“配料使用处”程序，可以使用“查看”菜单上的处理选项来确定系统如何提供这些信息。

用于验证流程的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
联/副产品生产处处理	W30210A	日常生产数据管理流程式 (G3012)，生产处查询	查看生产联产品和副产品的所有流程。
工序顺序处理	W30240B	日常生产数据管理流程式 (G3012)，资源查询	验证流程的资源，如工序、工作中心和运行时间。
工艺查询	W3003A	日常生产数据管理流程式 (G3012)，输入/更改流程 在“工艺路线工序处理”屏幕上，填写项目号和分部/场所字段，然后单击查找。 在“工艺处理”屏幕上，选择一个流程工序，然后从“行”菜单中选择“查询”。	查阅特定工序步骤的运行、移动、排队和准备小时数。

运行集成性分析

选择“高级产品数据管理 (G3031)，集成性分析”。

为生产处查询 (P30210) 设置处理选项

使用这些处理选项可以设置缺省版本。

版本

这些处理选项用来标识缺省版本。如果留为空白，则使用版本 ZJDE0001。

项目主文件 (P4101)、ECO 指定从“生产处查询”屏幕调用的版本。
工作台 (P30225)、物料单
修订 (P3002) 和单级物料
单报告 (R30410)

查阅联产品和副产品

访问“联/副产品生产处处理”屏幕。

查阅资源

访问“工序顺序处理”屏幕。

查阅流程指令

访问“工艺查询”屏幕。

输入/更改流程 - 工艺查询

取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

分部/场所

M30

工艺

5000

批数量/计量

EA

含损耗的需求量

工艺路线类型

M

工作中心

200-201

Filter bulk oil

工序号

10.00

工作中心分部

M30

运行时间

机器工时

1.00

移动小时数

排队小时数

准备小时数

.25

生效日期

04/15/1997

失效日期

12/31/2015

库位

工序类型

工时基准

3

班组规模

1.0

工序产量 %

100.00

重叠 %

设备号

标准说明

员工号

工艺查询屏幕

第 7 章

处理工程变更单

本章概述工程变更管理，列出本章中使用的通用字段，并论述如何：

- 创建工程变更单。
- 验证工程变更单。

了解工程变更管理

为了保持和增加市场份额，制造商通常必须对其产品的工程变更要求快速做出响应。工程变更可能是响应市场需求、政府要求、安全问题、服务要求或出于其他功能或竞争原因所必需实行的。变更可能涉及到添加新零件、改变现有零件、将旧零件替换为新零件或者去掉现有项目。使用“工程变更管理”可以创建、规划、评审、批准和实施工程变更单以及任何类型变更的工程变更请求。

产品或流程变更可能会影响公司的许多方面，其中包括：

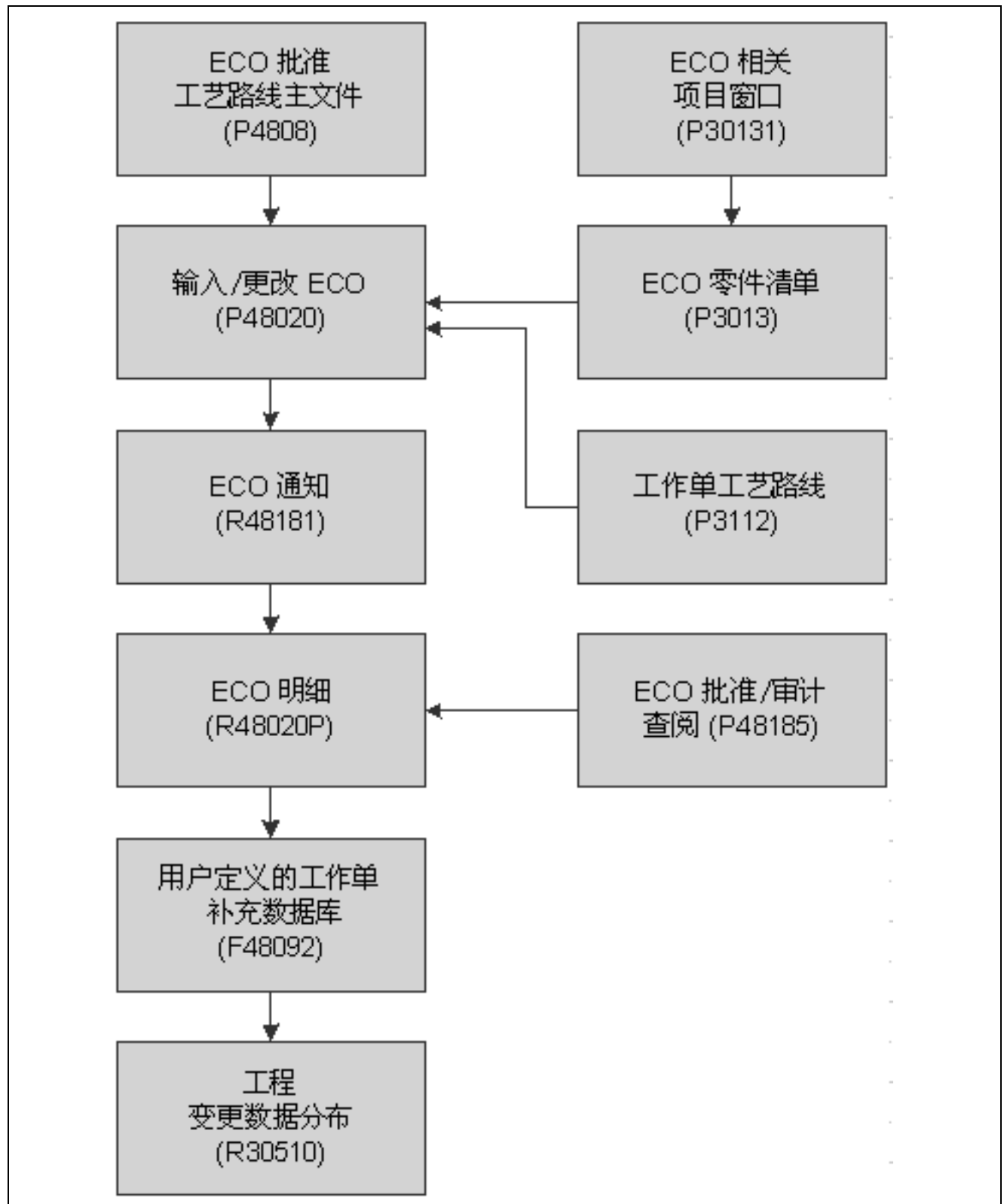
- 客户服务
- 工具
- 标准
- 供应商
- 主生产计划
- 产品成本
- 修理用零件
- 库存
- 场所布局

工程变更单 (ECO) 是带编号的文档，可用在“工程变更管理”中跟踪产品变更。在测试和批准 ECO 之后，可以实施它并修改标准产品或流程。

工程变更请求 (ECR) 是带编号的文档，可用在“工程变更管理”中跟踪所请求的产品变更。在测试和批准 ECR 之后，可以将它转换为 ECO 并使用 ECO 流程来实施它。

ECO 和 ECR 的规程基本相同，二者的区别在于：在设置、评审或批准 ECO 时，必须使用定单类型 EN；在设置、评审或批准 ECR 时，必须使用定单类型 EG。

下面的流程图说明了工程变更单流程：



工程变更单流程

工程变更管理的功能

使用 ECO，可以：

功能	说明
定义 ECO 批准人	<p>通过定义 ECO 批准人，您可以：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 建立批准级别，以使第一个评审组中的每个成员必须在下一个组收到通知之前批准 ECO。 • 找到 ECO 的状态并查阅谁已经批准以及尚需谁批准。 • 使用电子邮件来通知评审人批准 ECO。 • 创建和维护与该变更相关联的物料单数据。 • 在批准过程中通知评审人。 • 限制对批准记录的访问。
定义要变更的项目	<p>通过定义要变更的项目，您可以：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 描述变更。 • 定义实施 ECO 必需的零件和流程。 • 在同一变更单上包括多个父项或子件关系。
定义对工艺路线指令的变更	<p>通过定义对工艺路线指令的变更，您可以详细列举进行该变更所必需的步骤。</p>
定义其他明细	<p>通过定义其他明细，您可以：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 在集中式数据库中输入支持数据，如成本、日期、原因、状态、受影响的工作单和采购单、批准历史和实施步骤。 • 确定变更的发起者以及变更原因。 • 设置用来为变更单定义原因、状态和处置的用户定义码 (UDC)。 • 附加补充数据。

系统集成

工程变更单 (ECO) 可与 “JD Edwards EnterpriseOne 车间管理” 和 “JD Edwards EnterpriseOne 库存管理” 集成在一起。“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理” 使用由 ECO 维护的修订级来检索工作单的相应物料单。可以从以前的 ECO 修订级来创建工作单。“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理” 更新 “项目主文件” (F4101) 中的图纸修订级。

工程变更单流程中的角色

ECO 流程涉及多个人，每个人都担当一个角色：

管理员，即通过完成下列任务来设置 ECO 的人员：

- 设置批准工艺路线主文件。
- 查阅和修改 ECO 码。

- 设置下一编号。

协调人，即通过完成下列任务来创建 ECO 的人员：

- 确认以前不存在针对此变更的 ECO 或 ECR。
- 输入 ECO。
- 用受影响的父项和子件项目的清单来定义变更。
- 建立新工艺路线指令工序来实施 ECO。
- 维护补充明细。
- 运行通知程序。

评审人，即通过完成下列任务来批准或拒绝 ECO 的人员：

- 收到系统通知后评审 ECO。
- 运行报告以获取单个 ECO 或一系列未结 ECO 的信息。
- 定期搜索尚未处理的 ECO。

在评审人批准 ECO 之后，协调人通过运行“工程变更数据分布”程序 (P30510) 来实施它。

工程变更单修订级

修订级是一个字母数字字符，表示项目已变更的次数。此值通常表示对项目的外形、适合性或功能的永久性变更。为了用修订级高效跟踪变更，项目物料单的修订级应当与项目工艺路线指令的修订级相匹配。可以使用 ECO 来更新项目和图纸的修订级。

使用 ECO 可以管理修订级信息。

例如，您可以：

- 使用 UDC 30/NR 中的值为 ECO 指定下一个修订级。
- 为正在添加或修改的子件加载父项修订级。
- 查找 ECO 的修订级。
- 自动指定 ECO 修订级。
- 维护由 ECO 更改的每个项目的图纸修订级，并更新“物料单”(F3002)或“项目主文件”中的图纸修订级。

本章中使用的通用字段

状态	输入描述工作单、费率表或工程变更单的状态的 UDC (00/SS)。从 90 到 99 的任何状态变更都会触发系统自动更新完成日期。
阶段渐进	输入一个指示系统如何分阶段逐步处理工程变更单的 UDC (40/PH)。

创建工程变更单

本节概述工程变更单流程和工程变更请求，并论述如何：

- 为“工程变更单工作台” (P30225) 设置处理选项。
- 查找现有工程变更单。
- 为“ECO 输入” (P48020) 设置处理选项。
- 输入工程变更单。
- 定义工艺路线指令。
- 为“工程变更单零件清单” (P3013) 设置处理选项。
- 定义受影响的项目。
- 定义变更。
- 将工作单或采购单加载到补充数据中。
- 通知评审人存在工程变更单。
- 为“ECO 通知” (R48181) 设置处理选项。

另请参见

第 7 章、“处理工程变更单”、“输入工程变更单”、第 120 页

了解工程变更单流程

使用工程变更单 (ECO) 可以规划、批准和实施产品变更。ECO 的创建者通常执行多项任务，如设置批准工艺路线主文件、检查和修改 UDC 并设置下一编号。

创建 ECO 之前，您可能希望确定对于该变更是否已经存在 ECO。使用“工程变更单工作台”程序 (P30225) 可以查阅和管理 ECO 信息并确定 ECO 进度。

首先必须定义 ECO 编号和代码来确定它的优先级、状态、生效日期等。然后必须定义工艺路线指令、零件清单和明细信息。如果您在 ECO 上指定了父项工作单编号，则可以检索相关工作单并查阅产品历史。

要删除某个 ECO，首先必须删除该 ECO 的零件清单，然后才能删除该 ECO。

工艺路线指令

输入 ECO 之后，可以定义工艺路线指令来指示实施 ECO 所要执行的步骤。例如，工程部门可能请求您在实施新的制造流程之前对其进行测试。

注意： 不能使用“输入/更改工程变更单”程序 (P48020) 来更改生产工艺路线指令。

零件清单

创建 ECO 并定义工艺路线指令之后，必须定义变更并标识受影响的项目。对于除交换父项以外的所有工程变更类型，必须在“ECO 相关项目清单”屏幕上输入有关其他项目的变更的信息。

可以使用“UDC 下一修订级”(30/NR)来基于您定义的顺序更新修订级。修订级通常需要一个 ECO，而且针对的是永久性的长期变更。修订级包括对外形、适合性或功能的变更，而且项目物料单上的修订级应当与工艺路线指令上的修订级相匹配。但是，ECO 将不更新“工艺路线修订级”。您可以用修订级来跟踪物料单中的变更。使用“输入/更改物料单”程序(P3002)中的项目修订级字段来显示物料单的修订历史。这些修订级是由用户定义的，仅供参考之用。

在“ECO 零件清单输入”屏幕上的变更类型和父/子关系字段中输入的值用来定义变更并确定“工程变更数据分布”程序如何更新项目的物料单。

使用变更类型和父/子关系字段中的值可以：

字段	值
变更类型	<i>N</i> : 添加新零件。 <i>C</i> : 变更现有零件。 <i>S</i> : 用新零件交换旧零件。 <i>R</i> : 删除现有零件。
父/子关系	<i>P</i> : 父项。 <i>C</i> : 子件项目。

变更类型和父/子关系字段中允许使用八种可能的组合。这些组合如下：

- 在“ECO 零件清单输入”屏幕上：

变更	变更类型	父/子关系	您输入的信息	修订级
添加新物料单	N	P	新物料单的父项。	新父项修订。
变更物料单	C	P	当前父项。	当前父项修订。
交换父项	S	P	换至父项。 换自父项信息。	换至父项修订。 换自父项修订。
删除物料单	R	P	当前父项信息。	当前修订。
添加新子件	N	C	新子件。	新子件修订。
变更子件	C	C	要变更的子件。	子件的新修订。
交换子件	S	C	换至子件。 换自子件。	换至子件的修订。 换自子件的修订。
删除子件	R	C	要删除的子件。	要删除子件的修订。

- 在“ECO 相关项目”屏幕上：

变更	变更类型	父/子关系	您输入的信息	修订级
添加新物料单	N	P	新父项的子件。	已添加子件的修订级。
变更物料单	C	P	已更新父项信息。	新修订。
交换父项	S	P	不允许。	不允许。
删除物料单	R	P	不允许。	不允许。
添加新子件	N	C	使用子件的父物料单（使用处）。	新子件父项的修订。
变更子件	C	C	将有子件变更的父物料单。	新子件父项的修订。
交换子件	S	C	将有子件被交换的父物料单。	有子件被交换父项的修订。
删除子件	R	C	有子件被删除的父物料单（使用处）。	有子件被删除父物料单的修订。

相关项目

创建 ECO 之后，需要定义工艺路线指令、零件清单以及受变更影响的项目。只有当该项目不存在待批 ECO 时，才能用下一个修订级来更新 ECO。如果存在待批 ECO，系统会显示一条错误消息并且不更新修订级。

工程变更单会根据变更类型以及父/子关系值自动选择相关项目。您可以删除不想为其实施变更的相关项目。

可以使用生效日期逐步实施和取消产品或流程变更。生效日期可能不需要 ECO 流程，它们针对的是较小变更、短期变更或影响不大的变更。

您可以为每个项目维护图纸修订级。“工程变更数据分布”程序可以更新“物料单”表和“项目主文件”中的图纸修订级。

定义变更不会更新项目的工作单零件清单。您可以用工程变更信息手工更新物料单，也可以使用“使用处更新”程序（R30520）或“工程变更数据分布”程序来更新。但是，在运行“工程变更数据分布”程序之后，将无法删除或更改 ECO 零件清单上的零件。

待批定单

在处理了现有工作单和采购单之后，可以查阅受 ECO 影响的项目的待批定单。可以处理未结和现有工作单与采购单，输入数量和成本估计，以便将 ECO 结合到采购单上的工作单或零件中。

系统会根据您在处理选项中指定的供求包含规则来显示定单。

可以使用“工程变更单零件清单”程序（P3013）来访问和查阅待批采购单和工作单上受 ECO 影响的项目。

通知

定义了 ECO 及其工艺路线指令和零件清单之后，可以使用“ECO 通知”程序 (R48181) 来向评审人发送您在批准工艺路线主文件中定义的通知。要生成通知，必须建立一个地址名册记录。可以通过以下任意一种方式来运行“ECO 通知”：

- 要处理多个 ECO，请使用“ECO 通知”程序中的数据选择。
- 要处理单个 ECO，请从“输入/更改工程变更单”程序中运行“ECO 通知”程序。

“ECO 通知”程序只能运行一次。在第一个评审组中的所有评审人评审了 ECO 之后，系统会向下一个评审组发送通知。

您可以设置一个处理选项来为受 ECO 影响的项目激活闪烁消息。然后就可以从查阅程序中查看闪烁消息了。当您运行“工程变更数据分布”程序来更新项目的物料单时，系统会停用闪烁消息。

了解工程变更请求

工程变更请求 (ECR) 是带编号的文档，可用来在“工程变更管理”中跟踪请求的产品变更。当与工程变更单 (ECO) 一起使用时，ECR 可用来创建两个具有独立评审人和批准人的变更请求流程。例如，车间员工可以使用 ECR 来请求设计工程人员对产品进行变更。在 ECR 经过评审和批准之后，您就可以使用 ECO 流程来实施变更了。

针对 ECR 的规程与针对 ECO 的规程完全相同。在设置、评审或批准 ECR 时使用定单类型 EG。

用于输入工程变更单的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
按项目处理 ECO 工作台	W30225A	工程变更管理 (G3013), 工程变更单工作台	查找现有工程变更单。
ECO 工作单输入修订	W48020A	工程变更管理 (G3013), 输入/更改工程变更单 在“ECO 工作单输入处理”上, 单击增加。	输入新 ECO。
工作单工艺路线	W3112E	在“ECO 工作单输入处理”上, 填写分部/场所字段, 然后单击查找。 选择一个记录, 然后从“行”菜单中选择“定单工艺路线”。	输入可支持 ECO 的工艺路线指令。
ECO 零件清单输入	W3013D	工程变更管理 (G3013), 工程变更单零件清单 在“ECO 零件清单处理”上, 填写分部/场所字段, 然后单击查找。 选择一个记录, 然后单击选择。	指定变更类型以及受变更影响的项。目。 使用“行退出”将工作单或采购单加载到补充数据中。
ECO 相关项目	W30131A	在“ECO 零件清单输入”上, 选择一个记录, 然后从“行”菜单中选择“有关项目”。	定义可支持变更的信息。

为工程变更单工作台 (P30225) 设置处理选项

使用下述处理选项可以设置缺省值和缺省版本。

版本

这些处理选项指定从“工程变更单工作台”调用的程序的版本。如果留为空白, 则将使用版本 ZJDE0001。

- | | |
|------------------------------|---|
| 1. 输入/更改定单 (P48020) | 指定从“工程变更单工作台”调用的版本。 |
| 2. 工作单明细 *ZJDE0001 (P480200) | 指定在从“按项目处理 ECO 工作台”屏幕上的“行”菜单中选择“工作定单明细”时所调用的“补充数据处理”程序的版本。如果将此处理选项留为空白, 系统将使用 ZJDE0001。 |
| 3. 待批采购单 *ZJDE0002 (P480200) | 指定在从“按项目处理 ECO 工作台”屏幕上的“行”菜单中选择“待定采购定单”时所调用的“补充数据处理”程序的版本。如果将此处理选项留为空白, 系统将使用 ZJDE0002。 |

4. 零件清单 (P3013)、
5. 批准/审计查阅
(P48185)、6. 地址名册地
址搜索 (P0101S) 和7. 工
作单工艺路线 (P3112)
- 指定从“工程变更单工作台”调用的版本。

缺省值 1

这些处理选项提供要在初始查询时预先加载的缺省值。如果留为空白，将不预先加载任何值。

- 原因码
- 指定用于启动工程变更单的缺省值。请输入 UDC 40/CR 中的一个值。
- 阶段码
- 指定一个用来标识 ECO 的要求中的阶段的缺省值。请输入 UDC 40/PH 中的一个值。
- 工作单类型
- 为“ECO 类型”指定一个缺省值。请输入 UDC 00/TY 中的一个值。
- 优先级
- 为 ECO 定单优先级指定一个缺省值。请输入 UDC 00/PR 中的一个值。
- 发起者
- 指定发起 ECO 的人员的地址名册号。

缺省值 2

这些处理选项提供要在初始查询时预先加载的缺省值。如果留为空白，将不预先加载任何值。

- 自状态和至状态
- 指定与 ECO 状态相关联的缺省值范围。请输入 UDC 00/SS 中的一个值。
- 项目号
- 指定缺省项目号。
- 单据类型
- 指定缺省单据类型。请输入 UDC 00/DT 中的一个值。
- 阶段
- 为缺省值指定阶段码或系统码。请输入 UDC 00/W1 中的一个值。

查找现有工程变更单

访问“按项目处理 ECO 工作台”屏幕。

工程变更单工作台 - 按项目处理 ECO 工作台

选择(S) 查找(F) 关闭(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

ECO 工作台

其他选择

选择类别

项目号 *

220

分部/场所 *

M30

定单类型

EN

Touring Bike, Red

自状态

E1

至

E2

父项工作单

记录 1 - 1

自定义网格

	状态	定单号	定单类型	说明	第二项目号	发起者	原因
<input type="checkbox"/>	E1	20001	EN	Replace Seat Post	220	6002	DE

按项目处理 ECO 工作台屏幕

- 定单号

显示标识原始单据的编号。
- 类型

显示一个用来标识工作单或工程变更单分类的 UDC (00/TY)。
可以将工作单类型用作工作单批准的选择标准。
- 发起者

显示发起该变更请求的人员的地址名册号。系统会对照 Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 地址名册”来验证此编号。
- 原因

显示一个指示工程变更单原因的 UDC (40/CR)。
- 优先级

显示一个指示工作单或工程变更单相对于其他定单的优先级的 UDC (00/PR)。

某些屏幕的处理选项允许您为此字段输入缺省值。该值随后自动显示在您于这些屏幕和“项目设置”屏幕上创建的任何工作单的相应字段中。您可以接受缺省值，也可以覆盖缺省值。
- 目标公司

显示一个用来标识日期范围开始的日期，工程变更单应当在该日期范围内按计划完成。
- 实际完成日期

显示完成或取消工作单或工程变更单的日期。

为 ECO 输入 (P48020) 设置处理选项

使用下述处理选项可以在输入变更单时设置缺省值、控制处理过程并指定版本。

缺省值

这些处理选项为“ECO 工作单输入修订”屏幕上的单据类型和工程变更单状态提供缺省值。

- 单据类型

为单据类型指定缺省值。如果留为空白，将使用 EN。请输入 UDC 00/DT 中的一个值。
- 状态

为定单状态指定一个缺省值。如果未输入任何值，该字段将留为空白。请输入 UDC 00/SS 中的一个值。

处理

此处理选项指定在将工程变更请求转换为工程变更单时所使用的单据类型。

ECO 定单类型 为单据类型指定缺省值。如果留为空白，将使用 EN。请输入 UDC 00/DT 中的一个值。

编辑

这些处理选项指定系统在将工程变更请求转换为工程变更单之前是否验证工程变更请求，以及是否复制一般文本。

- | | |
|----------------------|---|
| 1. ECR 批准验证 | 指定在将工程变更请求复制到工程变更单之前系统是否验证工程变更请求。值包括：
空白：不进行批准验证
1：进行批准验证 |
| 2. 将 ECR 一般文本复制到 ECO | 指定是否复制一般文本。值包括：
空白：不将 ECR 文本复制到 ECO
1：将 ECR 文本复制到 ECO |

版本

这些处理选项控制在输入工程变更单时系统所使用的程序版本。

- | | |
|---------------------------|--|
| 工作单明细 *ZJDE0001 (P480200) | 指定您希望系统使用的工作单明细补充数据的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001。 |
| 零件清单 (P3013) | 指定您希望系统使用的零件清单的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001。 |
| 工作台 (P30225) | 指定您希望系统使用的“工程变更单工作台”的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001。 |
| 待批采购单 *ZJDE0002 (P480200) | 指定您希望系统使用的待批采购单补充数据的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0002。 |
| 批准通知 (R48181) | 指定您希望系统使用的“ECO 通知”的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001。 |
| 批准审计/查阅 (P48185) | 指定您希望系统使用的“工程变更单批准/审计查阅”的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001。 |
| 指令/处置 (P4802) | 指定要调用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001。 |
| 工作单工艺路线 (P3112) | 指定您希望系统使用的“工作单工艺路线”的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001。 |
| 工作单记录 (P48217) | 指定您希望系统使用的“工作单记录类型”的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001。 |

输入工程变更单

访问“ECO 工作单输入修订”屏幕。

输入/更改工程变更单 - ECO 工作单输入修订

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

ECO 号

20001

EN

ECO 说明

Replace Seat Post

分部/场所

M30

ECO 输入

类型

名称

日期

类别码

记帐到成本中心

M30

成本码

父项工作单

搜索交叉参考

标准说明

工作单闪烁信息

2

变更类型

☒ 图纸更改

☒ 物料单变更

☐ 工艺路线变更

☐ 新零件号

ECO 工作单输入修订屏幕

ECO 输入

成本码	输入总帐科目帐的子集。明细帐包括某个总帐科目帐的会计活动的明细记录。 <div>注意： 如果您使用灵活的会计科目表，而且总帐科目帐设置为六位数，则必须使用完整的六位数。例如，输入 000456 与输入 456 不同，原因在于，如果您输入 456，系统将使用三个空格来填充一个六位数总帐科目帐。</div>
父项工作单	输入一个用来标识父项工作单的编号。使用此编号可以： <ul style="list-style-type: none">• 输入新工作单的缺省值，如“类型”、“优先级”、“状态”和“经理”。• 对工作单进行分组以进行项目设置和报告。
搜索交叉参考	输入一个字母数字值，作为交叉参考编号或第二参考编号。通常，这是客户号、供应商号或作业号。
工作单闪烁信息	输入一个指示工作单状态变化的 UDC (00/WM)。系统会在相应的报告或查询屏幕字段中用星号指示发生变化的工作单。系统会在工作单的说明字段中高亮显示该闪烁信息。
图纸更改	选中此选项可以指定工程变更单需要对图纸进行更改。
物料单变更	选中此选项可以指定工程变更单需要对物料单进行更改。
工艺路线变更	选中此选项可以指定工程变更单需要对工艺路线进行更改。
新零件号	选中此选项可以指定工程变更单是否需要新零件号。

类型

现有处置

输入一个 UDC (40/ED)，用来标识对受到工程变更单影响的现有项目的处置。

名称

协调人

输入负责执行该工作的人员的地址名册号。

主管

输入主管的地址名册号。

经理

输入经理或计划人员的地址名册号。

注意：某些屏幕的处理选项允许您基于类别码 1（阶段）、2 和 3 的值来输入此字段的缺省值。这些缺省值可以在“缺省经理和主管”屏幕上设置。在设置了缺省值和该处理选项之后，如果满足了类别码标准，缺省信息会自动显示在您所创建的任何工作单上。您可以接受缺省值，也可以覆盖缺省值。

日期

设计

输入项目计划到达的日期或者操作计划完成的日期。

工程

输入负责工作单的人员收到工作单的日期。

合并

输入工作单或工程变更单计划完成的日期。

设计

填写这三个“实际日期”字段。

输入定单的开始日期。您可以手工输入此日期，也可以让系统使用倒排程序来计算它。倒排程序会从所要求的日期中减去总提前期来计算相应的开始日期。

工程

输入系统向评审过程中的检查员发送工程变更单通知的日期。

合并

输入完成或取消工作单或工程变更单的日期。

类别码

阶段

输入一个指示工作单当前开发阶段的 UDC (00/W1)。一次只能将工作单指定给一个阶段码。

注意：某些屏幕包含用来为该字段输入缺省值的处理选项。如果您在设置了该处理选项的屏幕上输入缺省值，系统会将该值显示在您创建的任何工作单上的相应字段中。系统还会在“项目设置”屏幕上显示该值。您可以接受缺省值，也可以覆盖缺省值。

类别 02 和类别 03

输入一个指示工作单类型或类别的 UDC (00/W2) 或 UDC (00/W3)。

注意：某些屏幕的处理选项允许您输入此字段的缺省值。系统会在您于这些屏幕和“项目设置”屏幕上创建的任何工作单上的相应字段中自动输入缺省值。您可以接受缺省值，也可以覆盖缺省值。

类别 04、类别 05、经验级、服务类型、技能类型和类别 10

输入一个指示工作单类型或类别的 UDC (00/W4) 或者 UDC (00/W5) 至 UDC (00/W0)。

定义工艺路线指令

访问“工作单工艺路线”屏幕。

创建了 ECO 之后，必须定义工艺路线指令。在后续步骤中，可以定义零件清单以及受到变更影响的项目。

输入/更改工程变更单 - 工作单工艺路线

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)



定单号

20001 EN

分部/场所

M30

Replace Seat Post

要求日期

记录 1 - 5

自定义网格

		工作中心	工序	资源分配	工序状态	工序说明	人工运行小时数	实际工时
<input type="checkbox"/>		MECHENG	10.00	0		Complete Design	24.00	
<input type="checkbox"/>		PRODEN	20.00	0		Review Manufacturing Impact	40.00	
<input type="checkbox"/>		PRODCO	30.00	0		Update Standard Cost Amounts	2.00	
<input type="checkbox"/>		PRODEN	40.00	0		Implement Change	1.00	
<input type="checkbox"/>								

工作单工艺路线屏幕

为工程变更单零件清单 (P3013) 设置处理选项

使用下述处理选项可以为待批工程变更单设置缺省值、标识版本并定义流程控制。

缺省值

此处理选项指定要用于搜索的单据类型。

1. 定单类型
- 指定您希望系统搜索的单据的类型。定单类型是一个用来标识单据类型（如定单或发票）的 UDC (00/DT)。请输入一个要用作缺省值的定单类型，或者从“搜索用户定义码”屏幕中选择所需的定单类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 *EN* 表示工程变更单。

版本

这些处理选项控制在处理 ECO 零件清单时系统使用的程序的版本。

1. 项目主文件修订 (P4101B)
- 指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“项目主文件修订”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。
- 版本用来控制“项目主文件修订”程序如何显示信息。

因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

2. 按词搜索的项目查询
(P41200)

指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“按词搜索的项目查询”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本用来控制“按词搜索的项目查询”程序如何显示信息。因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

3. 供求查询 (P4021)

指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“供求查询”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本用来控制“供求查询”程序如何显示信息。因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

4. 物料单查询 (P30200)

指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“物料单查询”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本用来控制“物料单查询”程序如何显示信息。因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

5. 使用处查询 (P30201)

指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“使用处查询”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本用来控制“使用处查询”程序如何显示信息。

因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

6. 项目分部 (P41026B)

指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“项目分部”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本用来控制“项目分部”程序如何显示信息。因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

7. 工作单计划安排工作台
(P31225)

指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“工作单计划安排工作台”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本用来控制“工作单计划安排工作台”程序如何显示信息。因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

8. 输入/更改定单
(P48020)

指定当您从“ECO 零件清单处理”屏幕或“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“屏幕”图标以退出至“输入/更改定单”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本用来控制“输入/更改定单”程序如何显示信息。

因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

9. 工作单工艺路线
(P3112)

指定当您从“ECO 零件清单处理”屏幕中选择“行”图标以退出至“工作单工艺路线”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本用来控制“工作单工艺路线”程序如何显示信息。

因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

10. ECO 相关项目 (P30131) 指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“ECO 相关项目”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。
- 版本用来控制“ECO 相关项目”程序如何显示信息。
- 因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。
11. 采购单 (P4310) 指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“采购单”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。
- 版本用来控制“采购单”程序如何显示信息。
- 因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。
12. 工作单明细 (P480200) 指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“工作单明细”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。
- 版本用来控制“工作单明细”程序如何显示信息。
- 因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。
13. 待批采购单 (P480200) 指定当您从“ECO 零件清单输入”屏幕中选择“行”图标以退出至“待批采购单”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0002 版本。
- 版本用来控制“待批采购单”程序如何显示信息。
- 因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

处理

这些处理选项控制有关待批工程变更单的信息。请首先指定在添加工程变更单时要使用的“供求包含规则”程序 (P34004) 的版本。接着指定当不存在待批工程变更单时，系统是否使用 UDC 表 30/NR 上修订至字段中的值。最后指定用来检索下一个修订级的 UDC 表。

1. 供求包含规则 指定系统使用的“供求包含规则”的版本。系统使用此版本向“ECO 待批单明细”程序中添加定单。如果将此处理选项留为空白，系统将不添加任何定单。

版本用来控制“供求包含规则”程序如何显示信息。因此，您可能需要将该处理选项设置为一个特定版本。

2. “修订至”字段 指定当不存在待批工程变更单时，系统是否使用下一个修订级 UDC 表上修订至字段中的缺省值。

在将该处理选项设置为将项目修订级更新到下一个修订级时，系统会按照选项卡级别帮助中的说明更新变更类型的修订级。值包括：

空白：使用修订至字段中当前修订级的缺省值。

1：使用修订至字段中下一个修订级的缺省值。

3. UDC 产品码 指定系统从中检索下一个修订级的 UDC 表的产品码。如果将此处理选项和“UDC 码类型”处理选项留为空白，系统将使用 30。
4. UDC 码类型 指定系统从中检索下一个修订级的 UDC 表的码类型。如果将此处理选项和“UDC 产品码”处理选项留为空白，系统将使用 NR。

定义受影响的项目

访问“ECO 零件清单输入”屏幕。

定义和保存零件清单之后，可以定义受变更影响的项目。

工程变更单零件清单 - ECO 零件清单输入

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)



定单号20001EN分部/场所M30

说明Replace Seat Post

记录 1 - 2自定义网格

		变更 *	父子关系	项目 *	项目说明	项目分部/场所	修订自	修订至
<input type="checkbox"/>		S	C	2018	Seat Post, AA	M30		AA
<input type="checkbox"/>						M30		

ECO 零件清单输入屏幕

变更类型

输入一个描述项目变更的类型的代码。此值由“相关项目”窗口用来确定允许使用的相关项目的数量及其性质。“工程变更数据分布”在确定变更时也使用此值。值包括：

- N: 添加新子件或物料单。
- S: 将一个项目交换或更换为另一个项目。
- C: 变更现有子件或物料单。
- R: 删除现有子件或物料单。

父/子关系

输入一个指示项目是父项还是子件的代码。如果使用此值，当您针对子件执行使用处查询或者针对父项执行单级别或多级别查询时，系统会在“相关项目”窗口中为您选择项目。“工程变更数据分布”程序使用此值来确定所请求的变更。值包括：

- P: 该项目是一个父项。
- C: 该项目是一个子件。

修订自

输入以前报告的零件的修订级。这可能是以前的顺序修订级。

修订至

输入接着报告的零件的修订级。这可能不是下一个顺序修订级。

物料单类型

输入一个用来指定物料单类型的 UDC (40/TB)。可以为不同用途定义不同类型的物料单。例如：

- M: 标准制造物料单。
- RWK: 返工物料单。
- SPR: 备用件物料单。

当您创建工作单时，系统会在工作单表头中输入物料单类型 M，除非您指定了另一种物料单类型。系统读取工作单表头上的物料单类型码，以便获知要使用哪个物料单来创建工作单零件清单。“物料需求计划” (MRP)

使用物料单类型码来标识在向物料单附加 MRP 消息时所使用的物料单。对于车间管理、产品成本核算和 MRP 处理来说，必须为批物料单键入 M。

换至修订级

输入在工程变更单将一个项目调换为另一个项目时，“换至”项目的修订级。只有当 ECO 是以“换至”方式创建时，“换至”修订级才会成为下一个修订级。

定义变更

访问“ECO 相关项目”屏幕。

工程变更单零件清单 - ECO 相关项目

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

主项目

2018

分部/场所

M30

Seat Post, AA

交换子件方式

用“使用处搜索和选择”选择父项

记录 1 - 4

自定义网格

	项目号	说明	项目分部/场所	修订目	修订至	生效起始日期	生效截止日期
<input type="checkbox"/>	220	Touring Bike, Red	M30	AA	AB	07/01/2005	12/31/
<input type="checkbox"/>	221	Touring Bike, Blue	M30	AA	AB	07/01/2005	12/31/
<input type="checkbox"/>	222	Touring Bike, Green	M30	AA	AB	07/01/2005	12/31/
<input type="checkbox"/>							

ECO 相关项目屏幕

修订至

输入接着报告的零件的修订级。这可能不是下一个顺序修订级。

当前修订

输入项目的修订级。如果您在此字段中输入一个修订级，请验证项目工艺路线的修订级是否与项目物料单上的修订级相匹配。

行号

输入一个编号，用来指定系统如何在单级物料单上显示子件序列。此编号最初指示子件添加到物料单中的顺序。您可以通过修改该编号来更改子件的显示顺序。

固定/可变

输入一个代码，指示对于物料单上的项目来说，每个装配的数量是因所制造的父项目的数量而异，还是与父项目的数量无关（即为固定的）。此值还确定子件数量是否为父项目数量的一定百分比。值包括：
F: 固定数量。
V: 可变数量（缺省）。
%: 数量用百分比表示，而且总和必须为 100%。
对于数量固定的子件，Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 工作单处理”系统以及“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统中的 MRP 不按定单数量来增加每个装配中的子件数量。

将工作单或采购单加载到补充数据中

访问“ECO 零件清单输入”屏幕。

通知评审人存在工程变更单

选择“工程变更管理 (G3013)，工程变更单通知”。

为 ECO 通知 (R48181) 设置处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理方式。

不要修改 Oracle 的 JD Edwards EnterpriseOne 演示版本，这些版本标有 ZJDE 或 XJDE 前缀。复制这些版本或者创建新版本可以更改任何值（包括版本号、版本标题、提示选项、安全性和处理选项）。

处理

此处理选项指定是否使用闪烁消息。

项目闪烁消息

指定系统使用的“项目闪烁消息”码。请输入 UDC 40/FL 中的一个值。

当您在处理选项中指定闪烁消息时，它会影响您需要在“工程变更数据分布” (R30510) 的“项目闪烁消息”处理选项中输入的内容。如果 R48181 和 R30510 的“项目闪烁消息”处理选项中所显示的 UDC 值相同，则“工程变更单批准” (P4818) 将删除闪烁消息。

如果您希望在运行 R30510 之后才删除闪烁消息，请为 R48181 输入 UDC 值，但应将 R30510 的该处理选项留为空白。也可以为 R48181 指定用于通知的闪烁消息，并使用另一版本的 R48181 进行批准。

验证工程变更单

本节概述工程变更单 (ECO) 验证和物料单更新，列出前提条件，并论述如何：

- 为“工程变更单修订查询” (P30135) 设置处理选项。
- 查阅修订信息。
- 为“工程变更单批准/审计查阅” (P48185) 设置处理选项。
- 查阅批准审计信息。
- 为“工程变更单未结任务查阅” (P30220) 设置处理选项。
- 查阅未结任务。
- 为“工程变更单批准” (P4818) 设置处理选项。
- 批准工程变更单。
- 更新物料单。
- 为“工程变更数据分布” (R30510) 设置处理选项。

了解工程变更单验证

评审人和协调人均可以查阅工程变更单 (ECO) 信息。对于 ECO, 您可以查找对其中项目进行的所有修订级变更。要查看最新的修订信息, 应当每天都运行“工程变更数据分布”程序 (R30510)。为了帮助规划和安排工作, 可以按工序基于请求日期、开始日期和人工小时数来搜索 ECO。可以查阅 ECO 并评估正在等待批准的未结 ECO。ECO 协调人可通过查阅 ECO 信息来:

- 查阅工作单和采购单, 看是否存在受影响的项目。
- 确定是否有人拒绝了 ECO。
- 查阅 ECO 的进度。
- 规划和安排工作。
- 确定谁正在评审 ECO。
- 确定谁已经收到通知。

您可以查找正在等待批准的 ECO, 然后指示是批准它还是拒绝它。还可以输入文本来提供有关批准的更多信息。

在找到了要评审的工程变更单 (ECO) 之后, 必须指示是批准它还是拒绝它。此任务通常由评审人来执行。在批准工艺路线中的最后一个人对该 ECO 进行批准之后, 系统会用您在处理选项中指定的值来更新状态码。

要拒绝 ECO, 请使用状态码 R 来停止通知流程。在评审人拒绝某个 ECO 之后, 该 ECO 的创建者必须重新定义该 ECO 并重新启动通知流程。

您可以设置一个用来保护批准字段的处理选项, 以便只有当前的用户才能更改批准状态。

批准状态码存储在 UDC 表 30/ST 中。批准状态码 A 是硬编码, 而且是唯一一个能够启动其他评审组通知的值。您可以定义其他批准状态码。

了解物料单更新

对于附加了零件清单的工程变更单 (ECO), 可以处理 ECO 零件清单和相关项目列表, 以便使用所请求的变更来更新“物料单主文件” (F3002)。

“工程变更数据分布”程序 (R30510) 用来:

- 处理 ECO。
- 更新 ECO 上项目的物料单。
- 以清样或终样方式创建描述所请求变更的报告。
- 更新“项目分部文件” (F4102) 中与 ECO 相关的信息。
- 更新基于其他未结 ECO 的项目闪烁消息的“项目主文件” (F4101)。
- 在接受所请求的变更之前验证 ECO 是否已完全批准。
- 更新有效日期。
- 更新图纸修订级。
- 将替代项目从旧子件复制到新子件。
- 更新父项或子件修订级。

重要！ 建议您首先以清样方式运行此程序。在清样方式下，该报告列出所请求的全部变更，而不实际更改任何记录。要对记录进行更新，请检查该报告，然后以终样方式运行该程序。在运行该程序并更新 F3002 表之后，就无法更改零件清单了，而且无法再次运行该程序。

“工程变更数据分布”程序仅更新物料单。如果您希望使工艺路线指令与物料单同步，则必须更新工艺路线指令，使其中的项目修订级与物料单上的修订级相同。

前提条件

完成本节中任务之前的准备工作：

- 验证所有评审人都已批准该 ECO。
- 验证 ECO 零件清单中包含正确的变更类型和关系值。
- 验证 ECO 相关项目清单中包含要包括在变更中的项目。

用于验证工程变更单的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工程变更单修订查询处理	W30135A	工程变更管理 (G3013)， 工程变更单修订查询	查阅已批准和待批准工程变更单的信息。
ECO 批准/审计查阅处理	W48185A	工程变更管理 (G3013)， 工程变更单批准/审计查阅	查阅特定工程变更单的批准人姓名、当前状态、计划完成日期以及备注。
ECO 批准修订	W4818A	工程变更管理 (G3013)， 工程变更单批准 在“ECO 批准处理”上， 填写搜索字段，然后单击 查找。 选择一个批准人姓名，然 后单击选择。 在“ECO 批准/审计查阅处 理”屏幕上，填写“定单 号”字段，然后单击“查 找”。 选择一个批准人姓名，然 后单击选择。	批准工程变更单并添加 备注。
输入 ECO 指定	W30220B	工程变更管理 (G3013)， 工程变更单未结任务查阅 在“ECO 指定查看处理” 屏幕上，填写搜索字段， 然后单击查找。 选择一个工序，然后单击 选择。	查阅未结任务。

为工程变更单修订查询 (P30135) 设置处理选项

使用这些处理选项可以设置缺省值并定义版本。

版本

这些处理选项控制系统所使用程序的版本。

1. 输入/更改定单 (P48020)

指定当您从“工程变更单修订查询”屏幕中选择“行”图标以退出至“输入/更改定单”程序时系统所使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
2. 物料单修订 (P3002)

指定当您从“工程变更单修订查询”屏幕中选择“行”图标以退出至“物料单修订”程序时系统所使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。

缺省值

此处理选项指定要用于搜索的单据类型。

1. 定单类型

指定您希望系统搜索的单据类型。定单类型是一个用来标识单据类型（如定单或发票）的 UDC (00/DT)。请输入一个要用作缺省值的定单类型，或者从“搜索用户定义码”屏幕中选择所需的定单类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 *EN* 来表示工程变更单。

查阅修订信息

访问“ECO 批准/审计查阅处理”屏幕。

工程变更单批准/审计查阅 - ECO 批准/审计查阅处理

选择(S) 查找(F) 关闭(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

✓

🔍

✕

🖨

🔗

🔧

分部/场所

M30

定单号

20001

EN

Replace Seat Post

记录 1 - 2

自定义网格

	批准人 名	状态	计划 完成	批准 日期	顺序 号	组号	备注
<input type="checkbox"/>	AB Common	In Process			1	0001	
<input type="checkbox"/>	Abbott, Dominique	In Process			2	0001	

ECO 批准/审计查阅处理

- 批准人名

显示批准人的姓名。此字段由 40 个字符组成，它出现在许多屏幕和报告上。您可以输入破折号、逗号和其他特殊字符，但是，当您使用此字段搜索姓名时，系统无法搜索这些字符。
- 状态

显示每个批准人的状态。
- 计划完成

显示工作单或工程变更单计划完成的日期。
- 批准日期

显示批准人批准或拒绝 ECO 的日期。缺省值为当前系统日期。
- 顺序号

显示为 JD Edwards EnterpriseOne 显示有效环境而设置的顺序。

显示一个顺序号或排序号，系统用它来为 Oracle 的 JD Edwards World 按用户定义顺序处理记录。

组号 显示用来合并相似记录的编号。

备注 显示一个由 40 个字符组成的说明。

为工程变更单批准/审计查阅 (P48185) 设置处理选项

使用下述处理选项可以定义版本。

版本

这些处理选项控制系统所使用程序的版本。

- | | |
|---------------------|---|
| 1. 批准 (P4818) | 指定当您选择“行”图标以退出至“工程变更单批准”程序时系统所使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 2. 输入/更改定单 (P48020) | 指定当您选择“屏幕”图标以退出至“输入/更改工程变更单”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |

查阅批准审计信息

访问“ECO 批准修订”屏幕。

工程变更单批准 - ECO 批准修订

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

分部/场所

定单号

20001

批准人号

6002

Abbott, Dominique

定单类型

EN

批准状态

*

记录 1 - 1

自定义网格

状态

ECO 号

定单类型

ECO 说明

分部/场所

备注

☐

☒

20001

EN

Replace Seat Post

M30

ECO 批准修订屏幕

为工程变更单未结任务查阅 (P30220) 设置处理选项

使用这些处理选项可以设置缺省值并定义版本。

缺省值

此处理选项指定要用于搜索的单据类型。

1. **定单类型** 指定您希望系统搜索的单据类型。定单类型是一个用来标识单据类型（如定单或发票）的UDC (00/DT)。请输入一个要用作缺省值的定单类

型，或者从“搜索用户定义码”屏幕中选择所需的定单类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 * 来加载所有单据类型。

2. 工序状态 - 自和3. 指定缺省的“自”和“至”工序状态。请输入 UDC 31/0S 中的值。
- 工序状态 - 至

版本

这些处理选项控制系统所使用程序的版本。

1. 输入/更改定单
(P48020)
- 指定当您选择“行”图标以退出至“ECO 输入”时系统所使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
2. 零件清单 (P3013)
- 指定当您选择“行”图标以退出至“工程变更单零件清单”时系统所使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
3. 工作单工艺路线
(P3112)
- 指定当您选择“行”图标以退出至“工艺路线”时系统所使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。

查阅未结任务

访问“输入 ECO 指定”屏幕。

工程变更单未结任务查阅 - 输入 ECO 指定

确定(O) 取消(L) 行(R) 工具(T)

截止日期

*

分部/场所

M30

指定到

工作中心

*

状态

至

定单类型

EN

记录 1 - 4

自定义网格

	工序状态	工序说明	工程变更单号	类型	开始日期	要求日期	人工小时数	已指定	指定名
		Update Standard Cost Amoun	20001	EN			2.00		
		Implement Change	20001	EN			1.00		
		Review Manufacturing Impact	20001	EN			40.00		
		Complete Design	20001	EN			24.00		

输入 ECO 指定

- 工序状态
- 输入工序状态码，用来在完成工艺路线中的工序步骤时标识工作单或工程变更单的当前状态。请输入 UDC 31/0S 中的一个值。
- 工序说明
- 显示有关项目的备注。
- 工程变更单号
- 显示标识原始单据的编号。此单据可以是凭证、销售单、发票、未分配现金、日记帐分录等。
- 工作中心
- 显示一个字母数字码，用来标识公司内要跟踪其成本的独立实体。例如，经营单位可以是仓库位置、作业、项目、工作中心、分部或工厂。

可以为单据、实体或个人指定经营单位，以进行责任报告。例如，系统按经营单位来报告未结清的应付帐和应收帐，以便按负责部门跟踪设备。

经营单位的安全设置可能会禁止您查看未获授权的经营单位的信息。

工序号

输入用来指示连续工序顺序的编号。

在工艺路线指令中，该编号用来确定制造或装配步骤在项目制造中的顺序。您可以按工序来跟踪成本和计费时间。

在物料单中，该编号指定制造或装配流程中需要特定子件零件的工艺路线步骤。在为项目创建工艺路线指令之后，可以定义工序顺序。“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统将在按工序流程的倒冲/顺冲中使用此编号。

在工程变更单中，该编号用来确定工程变更的装配步骤。

对于重复制造，该编号用来确定项目计划按什么顺序制造。

在跳至字段中可以输入要开始显示其信息的工序顺序。

可以使用小数在现有步骤之间添加步骤。例如，在 12 和 13 之间添加步骤 12.5。

为工程变更单批准 (P4818) 设置处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理方式。

缺省值

此处理选项指定要用于搜索的单据类型。

1. 定单类型
指定您希望系统搜索的单据类型。定单类型是一个用来标识单据类型（如定单或发票）的 UDC (00/DT)。请输入一个要用作缺省值的定单类型，或者从“搜索用户定义码”屏幕中选择所需的定单类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 * 来加载所有单据类型。
2. 批准状态
指定您希望系统搜索的批准状态。如果将此处理选项留为空白，将不输入任何值。请输入 UDC 30/ST 中的一个值。
3. 工作单状态码
指定在批准工艺路线完成时用来更新 ECO 定单主文件的 ECO 状态码。如果将此处理选项留为空白，将不会进行 ECO 状态更新。请输入 UDC 00/SS 中的一个值。

版本

这些处理选项控制系统所使用程序的版本。

1. 输入/更改定单 (P48020)
指定当您选择“行”图标以退出至“ECO 主文件”时系统所使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
2. 批准通知 (R48181)
指定系统使用的“批准通知”版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。

编辑

这些处理选项控制系统所使用程序的版本。

1. 批准安全 启用批准安全。值包括：
空白：禁用。
I：启用。

批准工程变更单

访问“ECO 批准修订”屏幕。

- 批准人号 输入一个用来标识“JD Edwards EnterpriseOne 地址名册”系统中输入项（如员工、申请人、参加者、客户、供应商、承租人或位置）的编号。
- 状态 输入指示工程变更单批准状态的 UDC (30/ST)。例如：
A：接受（启动对下一个评审组的通知）。
R：拒绝（停止通知流程）。

更新物料单

选择“工程变更管理 (G3013)，工程变更数据分布”。

为工程变更数据分布 (R30510) 设置处理选项

使用下述处理选项，可以设置缺省值，定义系统是以清样方式还是以终样方式运行，建立编辑操作，并控制各种更新选项。

方式

此处理选项控制程序是以清样方式还是以终样方式运行。

- 方式 指定系统是以清样方式还是以终样方式运行“工程变更数据分布”程序 (P30510)。建议您首先以清样方式运行此程序。清样报告将列出所请求的全部变更，而不实际更改任何数据。要更新“物料单变更”表 (F3011) 中的数据，请检查该报告，然后以终样方式运行该程序。以终样方式运行该程序之后，就无法更改零件清单了，而且无法再次运行该程序。值包括：
空白：清样方式。
I：终样方式。

编辑

此处理选项控制系统是否针对“工程变更数据分布”程序 (R30510) 使用工程变更单验证。

- ECO 批准验证 指定系统是否针对“工程变更数据分布”程序 (P30510) 使用工程变更单验证。ECO 批准验证功能允许您仅在 ECO 批准清单中的每个人都批准了 ECO 之后才以终样方式更新 ECO。如果将此处理选项留为空白，则有可能在未经批准的情况下完全合并 ECO。值包括：
空白：允许以终样方式进行更新之前，不验证 ECO 是否已经过完全批准。
I：允许以终样方式进行更新之前，验证 ECO 是否已经过完全批准。

处理

这些处理选项控制各种更新选项、系统所使用的项目闪烁消息以及系统是否将子件的替代项目自动复制到新物料单。

更新实际合并日期	指定系统是否将工程变更单的实际合并日期更新为系统日期。值包括： 空白：不更新该日期。 1：更新 ECO 的该日期。
状态码	指定工程变更单的缺省状态码。状态码是一个用来标识工程变更单状态的 UDC (00/SS)。请输入一个要用作缺省值的状态码，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的状态码。如果将此处理选项留为空白，系统将不更改状态。
更新修订级	指定当更新父项目的物料单修订级时，系统是否更新相应“项目分部”表 (F4102) 中的修订级。项目修订级出现在“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统中的“制造数据”屏幕上。值包括： 空白：不更新。 1：自动更新。
更新项目余额修订信息	指定系统是否更新“项目分部”表 (F4102) 中的工程变更单项目余额修订级信息。项目余额修订级信息出现在“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统中的“制造数据”屏幕上。值包括： 空白：不更新。 1：自动更新。
项目闪烁消息	指定因其他未结工程变更单而重设闪烁消息时系统使用的消息。项目闪烁消息是一个用来标识项目消息的 UDC (40/FL)。请输入一个要用作缺省值的状态码，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的状态码。如果将此字段留为空白，系统将不显示项目闪烁消息。 如果您在“ECO 通知” (R48181) 中指定了一个闪烁消息，请在此处输入同一个 UDC 值，以便在对 ECO 进行处理之后删除该闪烁消息。
更新图纸修订级	指定当更改在工程变更单 (ECO) 零件清单和相关项目清单中定义的项目的图纸修订级时，系统是否更新“项目主文件” (F4101) 中的图纸修订级。图纸修订级出现在“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统中的“制造数据”屏幕上。值包括： 空白：不更新。 1：自动更新。
复制替代项目	指定在调换或变更过程中，系统是否将子件的替代项目复制到新子件或物料单中。值包括： 空白：不复制。 1：自动复制。

缺省值

此处理选项控制系统使用的缺省工程变更单类型。

定单类型	指定在运行“定单变更数据分布”程序 (P30510) 时系统使用的定单类型。定单类型是一个用来标识工程变更单类型的 UDC (00/DT)。
------	--

请输入要用作缺省值的定单类型，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的定单类型。如果将此处理选项留为空白，系统将包括所有定单类型。

附录 A

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理报告

本附录概述“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”报告，并指导您如何：

- 查看所有报告的汇总表。
- 查看所选报告的明细。

产品数据管理报告

“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”报告基于以下表：

- 物料单主文件 (F3002)
- 工艺路线主文件 (F3003)

工程变更单报告基于以下表：

- 物料单主文件 (F3002)
- 工作单主文件 (F4801)

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理报告从 A 到 Z

下表按报告 ID 的字母数字顺序列出了“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”报告：

报告 ID 和报告名称	说明	导航
R30420 物料使用处	列出包含特定子件的父装配件，并显示某一项目子件的所有子装配件以及这些子装配件的缩排级。 此报告的一个版本用于“配料使用处”报告。	定期产品数据管理离散式菜单 (G3021)，项目使用处报告 定期产品数据管理流程式菜单 (G3022)，配料使用处
R30430 标准工艺路线信息	显示某一父项的工作中心、顺序号、计划产量、运行小时数、准备小时数、移动小时数、班组规模和生效日期。	定期产品数据管理离散式菜单 (G3021)，工艺路线指令报告 定期产品数据管理流程式菜单 (G3022)，指令报告

报告 ID 和报告名称	说明	导航
R30435 流程报告	显示流程信息，包括每个工序顺序的运行小时数、生效日期、配料、单位数量以及联产品和副产品。	定期产品数据管理流程式菜单 (G3022)，流程式报告
R30460 物料单打印	显示某一项目子件的所有级别，并使您可以查阅所有子装配件。 此报告的一个版本用于“多级配料”报告。	定期产品数据管理离散式菜单 (G3021)，多级物料单 定期产品数据管理流程式菜单 (G3022)，多级配料
R30460 物料单打印	显示某一项目的第一级子件信息。信息包括项目号、说明、子件数量、生效日期、工序顺序号和修订级。 此报告的一个版本用于“单级配料”报告。	定期产品数据管理离散式菜单 (G3021)，单级物料单 定期产品数据管理流程式菜单 (G3022)，单级配料
R48020P ECO 工作单打印	列出特定 ECO 的所有明细。	工程变更管理菜单 (G3013)，工程变更单明细
R48421 ECO 汇总报告	列出当前处于批准流程中或作为运行“工程变更数据分布”程序 (R30510) 基础的 ECO。	工程变更管理菜单 (G3013)，未结工程变更单

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理报告：选择的报告

某些报告包括更详细的说明以及有关处理选项的信息。本附录中按报告 ID 的字母数字顺序列出了这些报告。

R30420 – 项目使用处报告

使用此报告说明项目在物料单中的使用位置。

物料使用处 (R30420) 的处理选项

使用这些处理选项可以控制报告格式以及要打印在报告上的明细行数。

格式选项

以下处理选项指定报告是打印单级、多级物料单，还是打印多级缩排物料单，以及打印一个还是两个明细行。

报告方式

为报告指定方式或样式。值包括：

- 1: 单级
- 2: 多级
- 3: 多级缩排

打印明细行 指定打印一行还是两行明细信息。

1: 打印第二行。

空白: 打印一行。

R30460 – 多级物料单报告和单级物料单报告

可以生成若干个报告，以查阅物料单信息。这些报告从“物料单主文件”中检索数据。可以从定期产品数据管理离散式菜单 (G3021) 和定期产品数据管理流程式菜单 (G3022) 中访问这些报告。通过这些菜单可以显示物料单的不同视图。

可以使用处理选项来定义每个报告的格式和范围。

重要！ 建议不要更改这些报告的演示版设置中的前两个数据顺序。如果更改该数据顺序，可能会得到意外或不准确的结果。

物料单打印 (P30460) 的处理选项

使用下列处理选项可以设置报告显示格式并定义报告中显示的信息类型。

显示

以下处理选项控制显示格式、显示顺序以及用于报告的其他参数。

- 1. 查询方式**

指定系统是以单级还是以多级格式显示信息。单级格式显示项目的第一级子件，多级格式显示项目的子装配件和子件，多级缩排格式显示缩排的子装配件。值包括：

空白: 显示多级缩排格式。

1: 显示单级格式。

2: 显示多级格式。

3: 显示多级缩排格式。
- 2. 截止日期**

指定系统用于物料单的截止日期。截止日期是系统用于有效性检查的日期。输入一个特定日期，以显示在该日期或之后生效的物料单。可以输入将来或过去的任何日期作为缺省值，也可以从日历中选择日期。如果将此处理选项留为空白，系统将使用当前日期。
- 3. 物料单类型**

指定系统用作缺省值的物料单类型。物料单类型是指定物料单类型的UDC (40/TB)。输入要使用的物料单类型，或从“选择用户定义码”屏幕中进行选择。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 M（制造物料单）。
- 4. 显示顺序**

指定系统是按子件行号还是按工序顺序号对信息进行排序。子件行号表示子件在物料单中的顺序。工序顺序号表示一个编号，该编号指定制造或装配过程中需要指定子件零件的工艺路线步骤。值包括：

空白: 按子件行号的顺序。

1: 子件行号。

2: 工序顺序号。

打印

以下处理选项控制报告中所包括信息的类型。

1. 明细行
指定系统是否打印每个项目的另一个明细行。第二个明细行中包括诸如提前期级别和物料单修订级之类的数据。值包括：
空白：一个明细行。
1：第二个明细行。
2. 子件定位程序
指定系统是否打印子件位置。子件位置是子件在项目装配件中的特定位置，例如，某一零件在电路板上的位置。值包括：
空白：不打印。
1：打印。
3. 父项明细行
指定系统是否打印父项的明细行。此明细行包括图纸号之类的数据。值包括：
空白：不打印。
1：打印。

处理

以下处理选项控制报告中包括的项目数量的类型。

1. 虚拟项目
指定系统是否将虚拟件展开到下一级别并省略虚拟件的显示。虚拟件通常是为工程设计或制造目的定义的。通过虚拟件，可在物料单结构中对通用零件（可以或不可以进行装配）进行分组。查看物料单时，您可能只想显示子装配件或原材料。值包括：
空白：省略查询中的虚拟项目，只显示子装配件和原材料。
1：在查询中包括虚拟项目。
2. 流程制造项目
指定系统是否显示流程制造项目。流程制造项目包括流程、联产品、副产品和配料。离散物料单可能包含从某一流程产生的子件。当您组合离散和流程制造以显示完整结构的要求时，可以使用此处理选项。值包括：
空白：不包括。
1：包括。
3. 子装配件
指定系统是否显示子装配件。子装配件是在较高级别使用以构成另一个装配件的装配件。值包括：
空白：不包括。
1：包括。
4. 文本行
指定系统是否显示文本行。值包括：
空白：不包括。
1：包括。
5. 合并子件项
指定系统是否合并重复的子件。在物料单中，同一子件可能会在不同子装配件或不同工序的相同子装配件中列出多次。在将此处理选项与“子装配件”处理选项结合使用时，系统会在子装配件级别或物料单的

- 所有级别合并子件。在查看合并的子件时，将对重复子件累计所需数量。值包括：
- 空白：显示单个出现的重复子件。
- 1：合并重复子件。
6. 外购件 指定系统是否在物料单报告中展开到外购件的下一级别。值包括：
- 空白：不包括较低级别的外购件。
- 1：包括较低级别的外购件。
7. 损耗 指定系统是否因损耗而调整申请数量。损耗是因破损、被盗、退化和蒸发等因素引起的计划父项损失。值包括：
- 空白：不调整。
- 1：调整。
8. 报废 指定系统是否因报废而调整总数量。报废是生产流程中产生的不可用物料。报废是不合规格并且无法返工的物料。值包括：
- 空白：不调整。
- 1：调整。
9. 产量 指定系统是否为产量调整总数量。产量是某一过程的可用输出与其输入之比。值包括：
- 空白：不调整。
- 1：调整。
10. 申请数量 指定物料单查询中父项的必需数量。
11. 用于输入的计量单位 指定输入申请数量时所使用的父项计量单位。

R48020P – ECO 工作单打印报告

您可以打印各种工程变更单信息，这有助于您管理创建的 ECO。可以从“工程变更管理”菜单 (G3013) 访问报告。

您可以生成“ECO 工作单打印”报告，以列出特定 ECO 的所有明细。通过设置处理选项，可以指定报告中的信息数量和类型。系统会从“物料单主文件”中检索用于此报告的数据。

ECO 工作单打印 (R48020P) 的处理选项

使用下述处理选项可以选择要打印在报告中的信息并设置缺省值。

打印

以下处理选项指定要包括在报告中的信息。

1. 备注 指定是否在报告中打印备注。值包括：
- 空白：不打印。
- 1：打印。
2. 零件清单 指定是否在报告中打印零件清单。值包括：
- 空白：不打印。

1: 打印。

3. 工艺路线

指定是否在报告中打印工艺路线。值包括：

空白：不打印。

1: 打印。

缺省值

此处理选项指定要打印的缺省备注类型。

记录类型

指定将打印的缺省备注类型。如果留为空白，将使用备注类型 A。

R48421 – ECO 汇总报告

使用“ECO 汇总报告”可以列出当前处于批准流程中或作为运行“工程变更分布”程序基础的 ECO。

可以为报告设置以下信息：

- 单据类型和状态码。
- 类别码和产品系列。
- 待批标志的状态码。
- 已经批准 ECO 的状态码。

系统会从“工作单主文件”中检索用于此报告的数据。

JD Edwards EnterpriseOne 词汇表

<i>nota fiscal factura</i>	在巴西，一种包含发票信息的 <i>nota fiscal</i> 文档。 另请参见 <i>nota fiscal</i> 。
<i>nota fiscal</i>	在巴西，一种出于税务目的而必须附在所有商业交易中以及必须包含纳税法规所需信息的法律文档。
EnterpriseOne 对象 (EnterpriseOne object)	一种用于构建应用程序的可重新使用代码。对象类型包括表、表单、业务函数、数据字典条目、批处理、业务视图、事件规则、版本、数据结构和媒体对象。
EnterpriseOne 进程 (EnterpriseOne process)	一种能够使 JD Edwards EnterpriseOne 客户端和服务端控制处理请求和运行交易的软件进程。客户端运行一个进程，而服务器可以包含多个进程实例。JD Edwards EnterpriseOne 进程还可以专用于特定任务（例如，工作流消息和数据复制），以确保在服务器非常忙时关键进程不必等待。
FTP 服务器 (FTP server)	一台通过文件传送协议响应文件请求的服务器。
IServer 服务 (IServer service)	这种 Internet 服务器服务位于 Web 服务器上，用于加快 Java 类文件从数据库到客户端的传送速度。
Java 应用程序服务器 (Java application server)	一种位于中央服务器架构的中间层的基于组件的服务器。该服务器提供用于安全和状态维护的中间件服务以及数据访问和连续性。
JDBNET	一种能够使异构服务器互相访问各自的数据的数据库驱动程序。
jde. ini	一种 JD Edwards EnterpriseOne 文件（或 iSeries 的成员），可提供 JD Edwards EnterpriseOne 初始化所需的运行时设置。文件或成员的特定版本必须位于运行 JD Edwards EnterpriseOne 的每台计算机上。这包括工作站和服务器。
jde. log	JD Edwards EnterpriseOne 的主诊断日志文件。该文件始终位于主驱动器的根目录下，其中包含启动 JD Edwards EnterpriseOne 以及对其执行操作时生成的状态和错误消息。
JDEBASE 数据库中间件 (JDEBASE Database Middleware)	一个 JD Edwards EnterpriseOne 专有数据库中间件软件包，可提供独立于平台的 API 以及客户端与服务端之间的访问。
JDECallObject	一种由业务函数用来调用其他业务函数的 API。
JDEIPC	由服务器代码使用的通信编程工具，可控制对多进程环境中相同数据的访问，使进程之间互相通信并进行协调以及创建新进程。
JDENET	JD Edwards EnterpriseOne 专有通信中间件软件包。该软件包是一种对等的、基于消息和套接字的多进程通信中间件解决方案。它可处理在所有 JD Edwards EnterpriseOne 支持平台上的客户端与服务端以及服务端与服务端之间的通信。
QBE	按例查询的缩写。在 JD Edwards EnterpriseOne 中，QBE 行是用于筛选数据的明细区域的顶行。
wchar_t	宽位字符的内部类型。可用来编写适用于国际市场的可移植程序。
Web 服务器 (web server)	一台在浏览器请求时使用 TCP/IP 协议集发送信息的服务器。Web 服务器不仅能协调来自浏览器的请求，还可以执行普通服务器能够执行的任何操作，例如存储应用程序或数据。任何计算机都可以变成一台 Web 服务器，方法是通过安装服务器软件并将该计算机连接到 Internet 上。

Web 应用程序服务器 (web application server)	一台 Web 服务器, 允许 Web 应用程序与 eBusiness 交易中使用的后端系统和数据库交换数据。
Windows 终端服务器 (Windows terminal server)	一台多用户服务器, 允许终端和最低配置的计算机显示 Windows 应用程序, 即使它们本身不能运行 Windows 软件。所有客户端处理都在 Windows 终端服务器上集中执行, 并且只有显示、键击和鼠标命令通过网络传输至客户端终端设备。
XAPI 事件 (XAPI event)	一种使用系统调用的服务, 用于在 JD Edwards EnterpriseOne 交易发生时对其进行捕获, 然后呼叫第三方软件、终端用户和其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统 (已经请求在发生指定交易时通知) 返回响应。
XML CallObject	一种允许调用业务函数的互操作性功能。
XML 服务 (XML Service)	一种互操作性功能, 允许用户从一个 JD Edwards EnterpriseOne 系统请求事件, 然后从另一个 JD Edwards EnterpriseOne 系统接收响应。
XML 交易 (XML Transaction)	一种互操作性功能, 允许用户使用预定义交易类型发送信息或从 JD Edwards EnterpriseOne 请求信息。XML 交易使用接口表功能。
XML 交易服务 (XTS) (XML Transaction Service)	将非 JD Edwards EnterpriseOne 格式的 XML 单据转换成可由 JD Edwards EnterpriseOne 处理的 XML 单据。然后, XTS 将响应转换回请求发起人 XML 格式。
XML 列表 (XML List)	一种互操作性功能, 允许用户按组块请求和接收 JD Edwards EnterpriseOne 数据库信息。
XML 派送 (XML Dispatch)	一种互操作性功能, 用于为进入 JD Edwards EnterpriseOne 的所有 XML 单据提供单个输入点以获得响应。
Z 表 (Z table)	可以存储非 JD Edwards EnterpriseOne 信息, 并随后在 JD Edwards EnterpriseOne 中处理的工作表。Z 表还可用于检索 JD Edwards EnterpriseOne 数据。Z 表也称为接口表。
Z 交易 (Z transaction)	在接口表中经过适当格式化更新到 JD Edwards EnterpriseOne 数据库的第三方数据。
Z 事件 (Z event)	一种使用接口表功能的服务, 用于捕获 JD Edwards EnterpriseOne 交易以及向第三方软件、终端用户和其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统 (已经请求在发生某些交易时获得通知) 发送通知。
版本列表合并 (Version List merge)	版本列表合并保留在新发行版中有效对象的任何非 XJDE 和非 ZJDE 版本规格及其处理选项数据。
报价单 (quote order)	在 JD Edwards 采购和转包合同管理中, 供应商对货品和价格信息执行的请求, 由此可以创建采购订单。 在 JD Edwards 销售订单管理中, 尚未提交至销售订单的客户的货品和价格信息。
备用币种 (alternate currency)	一种不同于本币 (处理仅本国的交易时) 或交易的本币和外币的币种。 在 JD Edwards EnterpriseOne 财务管理中, 如果采用备用币种处理, 则可以按发放收货单和付款单时所用币种以外的其他币种输入这些单据。
编辑方式 (edit mode)	一种能够使用户更改数据的表单状态。
编辑规则 (edit rule)	一种用于根据预定义的规则或规则集对用户输入值进行格式化和验证的方法。
编辑码 (edit code)	一种表示报告或表单的特定值应如何显示或进行格式化的代码。由于报告相关的默认编辑码说明大量信息, 因此需要特别注意。
表访问管理 (TAM) (table access management)	用于处理用户定义数据的存储和检索的 JD Edwards EnterpriseOne 组件。TAM 存储的信息诸如数据字典定义、应用程序和报告规范、事件规则、表

	定义、业务函数输入参数和书库信息以及用于运行应用程序、报告和业务函数的数据结构定义。
表示货币 (denominated-in currency)	财务报告所基于的公司货币。
表事件规则 (table event rules)	数据库触发器所附加的逻辑，当触发器指定的操作发生时，系统便会对表运行这些逻辑。虽然 JD Edwards EnterpriseOne 允许事件规则附加到应用程序事件，但是此功能是应用程序的特定功能。表事件规则在文件级别提供嵌入式逻辑。
表头信息 (header information)	位于表或表单开头的信息。表头信息用于标识或提供有关后面记录组的控制信息。
表转换 (table conversion)	一种互操作性模型，允许在 JD Edwards EnterpriseOne 与使用非 JD Edwards EnterpriseOne 表的第三方系统之间交换信息。
表转换工作台 (Table Conversion Workbench)	一种互操作性模型，允许在 JD Edwards EnterpriseOne 与使用非 JD Edwards EnterpriseOne 表的第三方系统之间交换信息。
补充数据 (supplemental data)	不在主文件中维护的任何信息类型。补充数据通常是指有关员工、申请人、申请表和岗位（例如员工的岗位技能、学历或所讲外语）的附加信息。几乎可以跟踪组织需要的任何类型信息。 例如，除标准主表（“地址名册主文件”、“客户主文件”和“供应商主文件”表）中的数据外，还可以在单独的通用数据库中维护其他数据种类。使用这些通用数据库，可以在 JD Edwards EnterpriseOne 系统中按标准方法输入和维护的补充数据。
不转换 (DNT) (Do Not Translate)	因 BLOB 限制而必须存在于 iSeries 上的数据源类型。
部署服务器 (deployment server)	一种用于安装、维护及将软件分配给一台或多台企业服务器和客户工作站的服务器。
差异 (variance)	在 JD Edwards 资本资产管理中，由设备产生的收入与该设备发生的成本之间的差异。 在 JD Edwards EnterpriseOne 项目成本计算和 JD Edwards EnterpriseOne 制造中，对相同货品采用两种成本计算法所得结果间的差异（例如，冻结标准成本与当前成本之间的差异是指工程差异）。冻结标准成本来自“成本组成”表，而当前成本是使用当前物料清单、路线和间接费用分摊率来计算的。
成本分配 (cost assignment)	在 JD Edwards EnterpriseOne 高级成本会计中，用于跟踪资源或将资源分配给活动或成本对象的进程。
成本组成 (cost component)	在 JD Edwards EnterpriseOne 制造中，货品成本的一个元素（例如，材料、人工或间接费用）。
处理选项 (processing option)	一种允许用户提供控制批处理程序或报告运行的参数的数据结构。例如，可以使用处理选项指定某些字段的默认值、确定如何显示信息或打印信息、指定日期范围、提供管理程序执行的运行时值等。
触发器 (trigger)	特定于数据字典条目的事件之一。可以将逻辑附加到事件发生时系统会自动处理的数据字典条目。
触发事件 (triggering event)	一种需要特殊操作或已定义结果/生成操作的特定工作流事件。
词汇覆盖 (vocabulary override)	对显示在特定 JD Edwards EnterpriseOne 表单或报告中的数据字典条目的另一种描述。
存储转发 (store-and-forward)	允许从服务器断开连接的用户输入交易，并稍后连接到服务器以上载这些交易的处理模式。

打印服务器 (print server)	打印机与网络之间的接口，允许网络客户端连接到打印机并向打印机发送打印作业。打印服务器可以是一台计算机、单独的硬件设备，甚至是位于打印机内部的硬件。
代理服务器 (proxy server)	一种用作工作站和 Internet 之间的屏障的服务器，以便企业能够确保安全性、管理控制和高速缓存服务。
地点工作台 (Location Workbench)	一种应用程序，在“安装工作台”处理过程中，用于将安装计划中定义的所有库位从计划员数据源中的“库位主文件”表复制到系统数据源。
电子数据交换 (EDI) (Electronic Data Interchange)	一种互操作性模型，允许在 JD Edwards EnterpriseOne 与第三方系统之间进行无纸计算机对计算机业务交易交换。使用 EDI 的公司必须拥有转换软件，才能将数据从 EDI 标准格式转换成公司系统所采用的格式。
订户表 (subscriber table)	表 F98DRSUB，它与 F98DRPUB 表一起存储在发行服务器上，并且标识每个已发布表的所有订户计算机。
对象管理库 (Object Librarian)	在应用程序构建中可重新使用的所有版本、应用程序和业务功能的存储库。对象管理库为开发人员提供检出和检入功能，并且它能控制对 JD Edwards EnterpriseOne 对象的创建、修改和使用。对象管理库支持多种环境（如生产和开发），并且允许将对象从一个环境轻松移动到另一个环境。
对象管理库合并 (Object Librarian merge)	一种将先前发行版中对象管理库的任何修改合并到新发行版中对象管理库的进程。
对象配置管理器 (OCM) (Object Configuration Manager)	在 JD Edwards EnterpriseOne 中，用于运行时环境的对象请求代理程序和控制中心。OCM 跟踪业务功能、数据和批处理应用程序的运行时位置。当调用其中一个对象时，OCM 使用给定环境和用户的默认设置和覆盖设置指导如何访问该对象。
对销/清算帐户 (contra/clearing account)	JD Edwards EnterpriseOne 财务管理中的一个总帐科目，系统使用该科目抵销（平衡）日记帐分录。例如，可以使用对销/清算帐户平衡 JD Edwards EnterpriseOne 财务管理中分摊所创建的分录。
对销处理 (back-to-back process)	一种在 JD Edwards EnterpriseOne 供应管理中采用的进程，其包含的关键字与其他进程使用的关键字相同。
发行服务器 (publisher)	负责已发布表的服务器。F98DRPUB 表标识企业中所有的已发布表及其关联的发布者。
服务器工作台 (Server Workbench)	一种应用程序，在“安装工作台”处理过程中，用于将服务器配置文件从计划员数据源复制到系统版本号数据源。此外，该程序还更新“服务器计划”明细记录以反映完成情况。
复制服务器 (replication server)	一台负责将中央对象复制到客户端计算机的服务器。
高级计划代理 (APAg) (Advanced Planning Agent)	一种可用于提取、转换和加载企业数据的 JD Edwards EnterpriseOne 工具。APAg 支持以理性数据库、平面文件格式及其他数据或消息编码（如 XML）的形式访问数据源。
工作流 (workflow)	业务流程的自动化流程（整体或部分），在该流程中，根据一组程序化规则将单据、信息或任务从一个参与人传递至另一个参与人进行处理。
工作日日历 (work day calendar)	在 JD Edwards EnterpriseOne 制造中，用于计划功能的日历，该日历仅连续列出工作日，以便可以根据实际可用工作日天数完成组件和工作订单计划。工作日日历有时称为计划日历、制造日历或车间日历。
工作台 (workbench)	一个允许用户从单个输入点访问一组相关程序的程序。通常，从工作台访问的程序可用于完成大型业务流程。例如，使用 JD Edwards EnterpriseOne 薪资周期工作台 (P07210) 可访问系统用于处理薪资、打印付款单、创建薪资报告、创建记帐凭证分录和更新薪资历史记录的所有程序。JD Edwards EnterpriseOne 工作台的示例包括服务管理工作台 (P90CD020)、生产线计

	划工作台 (P3153)、计划工作台 (P13700)、审计员工作台 (P09E115) 和薪资周期工作台。
工作组服务器 (workgroup server)	一台通常包含从主网络服务器复制的数据子集的服务器。工作组服务器不执行应用程序或批处理。
雇员工作中心 (Employee Work Center)	一个用于发送和接收所有 JD Edwards EnterpriseOne 消息 (系统和用户生成的消息) 的中心位置, 不区分来源应用程序或用户。每个用户都有一个包含工作流和其他消息的邮箱, 包括活动消息。
规格 (specification)	JD Edwards EnterpriseOne 对象的完整描述。每个对象都有其自己的规格或名称, 用于构建应用程序。
规格合并 (Specification merge)	包括下列三种合并的合并: 对象库合并、版本列表合并和中央对象合并。这些合并将客户修改内容与新版本包含的数据相结合。
规格文件合并工作台 (Specification Table Merge Workbench)	一种应用程序, 在“安装工作台”处理过程中, 用于运行更新规格文件的批处理应用程序。
互操作性模型 (interoperability model)	一种用于使第三方系统连接到或访问 JD Edwards EnterpriseOne 的方法。
环境工作台 (Environment Workbench)	一种应用程序, 在“安装工作台”处理过程中, 用于将每个环境的环境信息和“对象配置管理器”表从计划员数据源复制到系统版本号数据源。此外, 该程序还更新“环境计划”明细记录以反映完成情况。
活动 (activity)	一个 JD Edwards EnterpriseOne 工具中的计划实体, 表示日历中的指定时间段。
活动规则 (activity rule)	对象从流程中的一个给定点前进至下一个点所依据的标准。
货币重估 (currency restatement)	将金额从一种货币换算为另一种货币的进程, 通常用于报告用途。例如, 当必须将多种货币重估为一种货币进行合并报告时, 可以使用货币重估进程。
即期汇率 (spot rate)	在交易级别输入的汇率。此汇率将覆盖在两种币种之间设置的汇率。
集成服务器 (integration server)	一台有利于内部和外部联网计算机系统中各种操作系统和应用程序之间进行交互的服务器。
集成性测试 (integrity test)	一个用于通过查找并报告平衡问题和数据不一致来完善公司内部平衡程序的进程。
计划系列 (planning family)	一种最终货品分组方法, 这些货品设计和制造的相似性有利于进行整体计划。
假设处理 (as if processing)	一种允许用户查看货币金额的进程, 好像它们的输入币种不同于交易时的本币和外币。
交叉段编辑 (cross segment edit)	一种用于建立已配置项目段之间的关系的逻辑语句。交叉段编辑可用于阻止订购无法生成的配置。
交易处理 (TP) 监视器 (transaction processing (TP) monitor)	一个用于控制本地和远程终端之间的数据传送以及来源应用程序的监视器。TP 监视器还保护分布式环境中数据完整性, 并且可以包含验证数据和格式化终端屏幕的程序。
接口表 (interface table)	请参见“Z 表”。
截止处理 (as of processing)	一种在截止特定时点运行的进程, 用于汇总截止该日期的交易。例如, 可以在截止特定日期运行各种 JD Edwards EnterpriseOne 报告, 从而确定截止该日期的帐户余额和金额、单位等。
开放式数据访问 (ODA) (Open Data Access)	一种互操作性模型, 允许使用 SQL 语句提取 JD Edwards EnterpriseOne 数据进行汇总和生成报告。

控制表工作台 (Control Table Workbench)	一种应用程序，在“安装工作台”处理过程中，它将针对更新数据字典、用户定义代码、菜单和用户覆盖表的计划合并并运行批处理应用程序。
控制表合并 (control tables merge)	一种将客户对控制表所做的修改与新发行版的相应数据合并的进程。
快速路径 (fast path)	一个允许用户通过使用特定命令在菜单和应用程序之间快速移动的命令提示符。
拉式复制 (pull replication)	一种用于将数据复制到单个工作站上的 JD Edwards EnterpriseOne 方法。此类计算机经过使用 JD Edwards EnterpriseOne 数据复制工具设置为拉式订户。仅当拉式订户请求有关更改、更新和删除的信息，它们才会获得此类信息的相关通知。请求的形式是消息，通常在启动时将消息从拉式订户发送到存储 F98DRPCN 表的服务器计算机上。
立即整批处理 (batch-of-one immediate)	一种交易方法，允许客户端应用程序在客户工作站上执行工作，然后立即将工作提交至服务器应用程序以进一步处理。当批处理正在服务器上运行时，客户端应用程序可以继续执行其他任务。 另请参见“直接连接”和“存储转发”。
连接器 (connector)	能够使第三方应用程序和 JD Edwards EnterpriseOne 共享逻辑和数据的基于组件的互操作性模型。JD Edwards EnterpriseOne 连接器架构包括 Java 和 COM 连接器。
两方凭单匹配 (two-way voucher match)	在 JD Edwards 采购和转包合同管理中，比较采购订单明细行与供应商的发票以创建凭单的进程。不记录收货单信息。
逻辑服务器 (logic server)	一种位于分布式网络中为应用程序提供业务逻辑的服务器。在典型配置中，将原始对象从中央服务器复制到逻辑服务器上。逻辑服务器与工作站结合后，它实际上在 JD Edwards EnterpriseOne 软件运行时执行所需的处理操作。
媒体存储对象 (media storage object)	使用下列命名惯例（未组织成表格式）之一的文件：Gxxx、xxxGT 或 GTxxx。
命名事件规则 (NER) (named event rule)	使用事件规则（而非 C 编程）创建的可重新使用的封装业务逻辑。NER 还称作业务函数事件规则。NER 可以由多种程序在多个位置重新使用。这种模块性使其自身具有简化操作、代码可重复使用以及工作量少的优点。
批处理 (batch processing)	一种将记录从第三方系统转移至 JD Edwards EnterpriseOne 中的进程。 在 JD Edwards EnterpriseOne 财务管理中，批处理使您能够将在 JD Edwards EnterpriseOne 以外的其他系统中输入的发票和凭单分别转移到 JD Edwards EnterpriseOne 应收帐款和 JD Edwards EnterpriseOne 应付帐款中。此外，可以将地址簿信息（包括客户和供应商记录）转移到 JD Edwards EnterpriseOne 中。
批处理服务器 (batch server)	一台经指定用来运行批处理请求的服务器。通常，批处理服务器不包含数据库，也不运行交互式应用程序。
匹配单据 (matching document)	一种与原始单据相关联的单据，用于完成或更改交易。例如，在 JD Edwards EnterpriseOne 财务管理中，收货单是发票的匹配单据，付款单是凭单的匹配单据。
企业服务器 (enterprise server)	一台包含 JD Edwards EnterpriseOne 数据库和逻辑的服务器。
嵌入式事件规则 (embedded event rule)	一种特定于某个表或应用程序的事件规则。示例包括表单间调用、基于处理选项值隐藏字段以及调用业务函数。与业务函数事件规则形成对比。
日期模式 (date pattern)	一个代表会计年度的起始日期和该年度每个期间的截止日期的日历，以标准 52 期间会计形式表示。

软件包 (package)	系统将 JD Edwards EnterpriseOne 对象以软件包的形式从部署服务器安装到工作站上。软件包可视为一种物料清单或套件，用于指明该工作站的必需对象以及安装程序可以在部署服务器上查找这些对象的位置。它是部署服务器上中央对象的时点快照。
软件包工作台 (Package Workbench)	一种应用程序，在“安装工作台”处理过程中，用于将软件包信息表从计划员数据源转移到系统版本号数据源。此外，该程序还更新“软件包计划”明细记录以反映完成情况。
软件包建立 (package build)	<p>一种软件应用程序，用于将软件变更和新应用程序部署给现有用户。此外，在 JD Edwards EnterpriseOne 中，一个软件包建立可以是软件的编译版本。例如，当您升级 ERP 软件版本时，这就称为软件包建立任务。</p> <p>请考虑以下内容：“此外，请勿在部署准备就绪之前将业务函数转换为生产路径码，这是因为在软件包建立过程中执行业务函数全局构建将自动包含新函数。”软件包建立的创建过程通常简单地称为“软件包建立”（如本例中所示）。</p>
软件包位置 (package location)	软件包及其复制对象集合的目录结构位置。这通常为 \\部署服务器\版本\路径_代码\软件包\软件包名称。此路径下的子目录即为软件包复制对象的位置。这也称为软件包建立或存储的位置。
软件临时修复程序 (PTF) (program temporary fix)	一种对 JD Edwards EnterpriseOne 软件所做更改的表示方法，组织将收到相关磁带或磁盘。
三层处理 (three-tier processing)	在 JD Edwards EnterpriseOne 中输入、检查和审批、发布交易批次的任务。
三方凭单匹配 (three-way voucher match)	在 JD Edwards 采购和转包合同管理中，比较收货单信息与供应商的发票以创建凭单的进程。在三方匹配中，使用收货单记录创建凭单。
设施 (facility)	企业中要跟踪其成本的一个实体。例如，设施可能是指仓库位置、作业、项目、工作中心、分部/工厂。设施有时也称为“业务单位”。
升级监视器 (escalation monitor)	一种批处理，用于监视待决请求或活动，并且在它们保持不活动状态达到指定时间后，将重新开始或转发至下一步骤或用户。
生产环境 (production environment)	一种 JD Edwards EnterpriseOne 环境，用户在该环境中可以运行 EnterpriseOne 软件。
生产级文件服务器 (production-grade file server)	一种质量保证经过检验和商业化，且通常与用户支持服务一起提供的文件服务器。
实时事件 (real-time event)	一种使用系统调用的服务，用于在 JD Edwards EnterpriseOne 交易发生时对其进行捕获，以及向第三方软件、终端用户和其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统（已经请求在发生某些交易时通知）发送通知。
事件规则 (event rule)	一个逻辑语句，用于指示系统根据在特定应用程序中可发生的活动执行一种或多种操作，例如输入表单或退出字段。
视觉辅助 (visual assist)	可以通过触发器从某控件中调用的表单，以帮助用户确定该控件所属的数据。
输出流访问 (OSA) (Output Stream Access)	一种互操作性模型，允许为 JD Edwards EnterpriseOne 设置一个接口以将数据传递到其他软件包（例如 Microsoft Excel）进行处理。
术语 (jargon)	JD Edwards EnterpriseOne 基于当前对象的产品代码显示的另一种数据字典条目描述。
数据库服务器 (database server)	一种用于维护数据库和执行客户端计算机搜索的局域网服务器。
数据源工作台 (Data Source Workbench)	一种应用程序，在“安装工作台”处理过程中，将安装计划中定义的所有数据源从计划员数据源中的“数据源主文件”和“文件和数据源规模

	测量”表复制到系统版本号数据源。此外，该程序还更新“数据源计划”明细记录以反映完成情况。
刷新 (refresh)	一个用于修改 JD Edwards EnterpriseOne 软件以及子集（如表或业务数据）的功能，以便在新发行版或累计更新级（如 B73.2 或 B73.2.1）发挥作用。
双重定价 (dual pricing)	以两种货币形式提供商品和服务价格的进程。
提升途径 (promotion path)	<p>用于推进工作流中的对象或项目的指定途径。下面是正常提升循环（途径）： 11>21>26>28>38>01</p> <p>在该路径中，11 表示等待检查的新项目，21 表示编程，26 表示 QA 检验/检查，28 表示 QA 检验/检查完成，38 表示处于生产状态，01 表示完成。在正常项目提升循环中，开发人员将对象从开发路径码中检出并检入到该路径码中，接着将对象提升到原型路径码。然后，将对象移动到生产路径码，之后再声明对象完成。</p>
提示性错误 (in-your-face-error)	在 JD Edwards EnterpriseOne 中，一种在启用后导致应用程序错误文本显示在表单上的表单级属性。
图表 (charts)	JD Edwards EnterpriseOne 的信息表，它们显示在软件的表单中。
文件服务器 (file server)	一台存储网络上其他计算机访问的文件的服务器。与磁盘服务器（作为远程磁盘驱动器显示给用户）不同，文件服务器是一种功能更复杂的设备，它不但存储文件，而且还要管理这些文件，并在网络用户请求文件以及对这些文件进行更改时保持条理性。
详细信息 (detail information)	与 JD Edwards EnterpriseOne 交易中单个行（例如凭单支付项和销售订单明细行）相关的信息。
项目 (project)	在 JD Edwards EnterpriseOne 中，用于在对象管理工作台中开发的对象的虚拟容器。
消息服务器 (messaging server)	一种处理通过消息 API 发送的用于其他程序的消息的服务器。消息服务器通常利用中间件程序来执行服务器功能。
消息适配器 (messaging adapter)	一种互操作性模型，允许第三方系统连接到 JD Edwards EnterpriseOne 通过使用消息队列来交换信息。
消息中心 (message center)	一个用于发送和接收所有 JD Edwards EnterpriseOne 消息（系统和用户生成的消息）的中心位置，不区分来源应用程序或用户。
选择 (selection)	出现在 JD Edwards EnterpriseOne 菜单中，一个选择代表可从菜单访问的功能。要进行选择，请在“选择”字段中键入相关数字，然后按 Enter。
业务处理集 (transaction set)	由区段组成的电子业务处理（电子数据交换标准单据）。
业务函数 (business function)	一个用户创建的、可重新使用的业务规则和日志的命名集合，它可以通过事件规则来调用。业务函数可以运行交易或交易的子集（检查库存、发放工作订单等）。业务函数还包含应用程序编程接口 (API)，通过这些接口可从表单、数据库触发器或非 JD Edwards EnterpriseOne 应用程序调用业务函数。业务函数可以与其他业务函数、表单、事件规则和其他组件相结合，从而组成一个应用程序。业务函数可通过事件规则或第三代语言（如 C 语言）来创建。业务函数的示例包括信用检查和货品可用性。
业务函数事件规则 (business function event rule)	请参见“命名事件规则 (NER)”。
业务视图 (business view)	一种选择一个或多个 JD Edwards EnterpriseOne 应用程序表中特定列的方法，这些表数据用于应用程序或报告中。业务视图不选择特定行，也不包含任何实际数据。严格地说，它是一种可用来控制数据的视图。

已发表表 (published table)	又称为主表，这是要复制到其他计算机上的中央副本。F98DRPUB 表位于发行服务器上，它标识企业中所有的已发表表及其关联的发布者。
应用程序服务器 (application server)	一台包含网络客户端共享的应用程序的局域网服务器。
用户覆盖合并 (User Overrides merge)	将新用户覆盖记录添加到客户的用户覆盖表中。
优先选择概况表 (preference profile)	用于为货品、货品组、客户和客户组的用户定义层次结构中指定字段定义默认值的功能。
邮件合并工作台 (MailMerge Workbench)	一种应用程序，用于将 Microsoft Word 6.0（或更高版本）字处理文档与 JD Edwards EnterpriseOne 记录合并以自动打印业务文档。可以使用邮件合并工作台打印文档，例如有关确认雇用的套用信函。
原始环境 (pristine environment)	一种 JD Edwards EnterpriseOne 环境，用于使用 JD Edwards EnterpriseOne 演示数据检验未更改对象或用于培训课程。您必须拥有该环境，这样才能比较修改的原始对象。
增加方式 (add mode)	一种能够使用户输入数据的表单状态。
直接连接 (direct connect)	一种交易方法，客户端应用程序采用该方法与服务器应用程序进行直接交互通信。 另请参见“立即整批处理”和“存储转发”。
中央对象合并 (central objects merge)	一种将当前发行版中客户对对象所做的修改与新发行版中的对象合并的进程。
中央服务器 (central server)	一台经指定包含软件的原始安装版本（中央对象）的服务器，用于部署到客户端计算机。在 JD Edwards EnterpriseOne 的典型安装中，该软件将装载到一台计算机，即中央服务器。然后，将软件副本推到或下载到与其连接的各种工作站。这样，如果在工作站上使用软件的过程中软件发生更改或损坏，则可以始终到中央服务器上获取原始对象（中央对象）集合。
终端服务器 (terminal server)	一台服务器，允许终端、微型计算机和其他设备连接到网络计算机或主机，也可以连接到附加到该特定计算机的设备。
终样方式 (final mode)	更新或创建数据记录的程序处理模式的报告处理模式。
主表 (master table)	请参见“已发表表”。
主业务功能 (MBF) (master business function)	一种交互式主文件，可作为用于在数据库中添加、更改和更新信息的中心位置。主业务功能用于在数据输入表单和适当表之间传递信息。这些主功能提供一组常见的功能，其中包含相关程序的所有必需默认和编辑规则。MBF 包含的逻辑可确保在数据库中添加、更新和删除信息操作的完整性。

索引

English terms

Customer Connection 网站 x
ECO 工作单打印程序 (R48020P) 140
ECO 工作单输入修订屏幕 117, 120
ECO 批准/审计查阅处理屏幕 130, 131
ECO 批准修订屏幕 130, 132
ECO 批准工艺路线主文件程序 (P4808)
 处理选项 31
 用法 29, 31
ECO 批准工艺路线修订屏幕 30, 31
ECO 明细程序 (R48020P)
 处理选项 143
 概述 143
ECO 汇总报告程序 (R48421)
 打印工程变更单信息 144
 概述 140
ECO 相关项目屏幕
 定义变更 127
 导航 117
 标识变更 114
ECO 输入程序 (P48020)
 处理选项 119
ECO 通知程序 (R48181)
 处理选项 128
 通知评审人存在工程变更单 116
ECO 零件清单明细表 (F3013) 10, 17
ECO 零件清单输入屏幕
 定义受影响的项目 126
 导航 117
 标识变更 114
F0006 表 9
F0007 表 9
F0101 表 9
F30006 表
 创建工作中心 65
 概述 9
F30008 表 9
F3002 表 10, 17
F30026 表
 输入工作中心效率 69
F3003 表 10
F3007 表
 使用可用小时数 82
 概述 10
F3009 表

检索每日工作小时数 82
概述 10
F3011 表 10, 17
F3013 表 10, 17
F3015 表 10
F3016 表 10
F30161 表 10
F3105 表 17
F3112 表 10
F3283 表 17
F3293 表 17
F40205 表 10
F4101 表 10
F4101M 表 10
F4102 表
 使用工时基准码 81
 概述 10
F41021 表 10
F4104 表 10
F4801 表 10
F4808 表 11
F48092 表 11
F4818 表 11
P0004A 程序 13
P0006 程序
 设置工作中心 66
P00191 程序
 处理选项 15
 概述 14
P1609 程序
 输入活动码 72
P3002 程序
 处理选项 42
 用法 41
 输入或更改物料单 44
 输入等级和浓度信息 44
 输入计划物料单和套件信息 44
P3002S 程序 41
P3003 程序
 创建工艺路线指令 72
 处理选项 73
 查阅流程指令 107
 用法 98
 输入中间产品 96, 105
 输入外协工序 100

- 输入替代配料 103
- 输入流程工序 98
- 输入流程配料 101
- 输入生产信息 96
- 输入联产品和副产品清单 96, 103
- 输入配料 96
- P3006 程序
 - 处理选项 66
 - 输入工作中心费率 66
 - 输入成本核算和会计信息 66
- P3007 程序
 - 处理选项 28
 - 用法 28
 - 设置班次的资源数量 26
- P3009 程序
 - 概述 18
 - 用法 27
 - 设置主工艺路线 65
- P3013 程序
 - 处理选项 123
 - 用法 126, 127
- P30135 程序
 - 处理选项 130
 - 查找修订信息 131
- P3015 程序
 - 处理选项 47
 - 用法 41, 48
- P30200 程序
 - 处理选项 50
 - 查找单级物料单 49
 - 查找多级物料单 49
- P30201 程序
 - 处理选项 56
- P30204 程序
 - 处理选项 57
 - 用法 58
- P30210 程序
 - 处理选项 107
- P30220 程序
 - 处理选项 132
 - 查阅未结任务 133
- P30225
 - 用法 118
- P30225 程序
 - 处理选项 117
 - 查找现有工程变更单 113
- P3093 程序
 - 更新物料和人工小时数 72
- P31410 程序
 - 为转包工序创建采购单 78
- P40040 程序
 - 设置常量 20
- P4101 程序
 - 指定提前期 80
- P41026 程序
 - 指定提前期 80
- P48020 程序
 - 创建工程变更请求 116
 - 处理选项 119
 - 定义工艺路线指令 113
 - 用法 120, 123
 - 输入工程变更单 113
- P4808 程序
 - 处理选项 31
 - 用法 29, 31
- P4818 程序
 - 处理选项 134
 - 批准工程变更单 135
 - 查阅要批准的工程变更单 129
- P48182 程序
 - 用法 32
- P48185 程序
 - 处理选项 132
 - 查找批准审计信息 132
- PeopleCode, 排印惯例 xi
- R30420 程序
 - 处理选项 140
 - 概述 139, 140
- R30430 程序
 - 打印工艺路线指令 72
 - 概述 139
- R30435 程序 140
- R30460 程序
 - 单级配料 140
 - 处理选项 141
 - 多级配料 140
 - 打印 141
- R30510 程序
 - 处理选项 135
 - 更新物料单 129
- R30520 程序
 - 处理选项 60
 - 更改多个流程 97
 - 更改多个物料单 59
- R30601 程序
 - 处理选项 50
 - 验证流程 106
- R30822A 程序
 - 处理选项 88
 - 生成提前期 84

R3093 程序
 处理选项 79
 R30QNTY 程序
 处理选项 17
 概述 17
 R31410 程序
 创建工艺路线 72
 R31P40039 程序
 处理选项 21
 R31P802 程序
 处理选项 23
 R48020P 程序 140
 处理选项 143
 概述 143
 R48181 程序
 处理选项 128
 通知评审人存在工程变更单 116
 R48421 程序
 打印工程变更单信息 144
 概述 140

— 一般消息屏幕 15

| 中间产品
 流程术语表 93
 输入 96

、 主工艺路线指令 65
 主生产计划 2
 主负荷码 81

— 交叉参考 xii
 产品成本核算和制造会计
 集成 2
 产品提前期
 制造类型 80
 每单位类型 80
 累计类型 80
 级别类型 80
 产品数据管理
 实施 2
 实施步骤 4
 报告表 139
 概述 1, 5
 流程制造 7

物料单 33
 物料单术语 36
 物料单类型 34
 特征件 8
 用法 6
 离散制造 6
 系统集成 1
 设置 13
 设置制造信息 13
 重复制造 7, 24
 产品数据管理设置
 概述 13
 产量
 输入工序报废百分比 72
 输入工序计划产量百分比 72
 输入累计计划产量百分比 72

人

人工小时数 80
 会计和成本核算信息
 输入 66
 低级码
 更新 49
 检查 49
 使用处更新程序 (R30520)
 更改多个流程 97
 更改多个物料单 59
 修订单个经营单位程序 (P0006)
 设置工作中心 66
 修订级 112
 储存类型码用户定义码 (41/I) 14

儿

先决条件 ix

入

全局实施步骤 3

八

其他文档 x

;

准备小时数
 定义 80
 计算 88
 准备小时数计算图示 88

刀

制造

- 流程 91
- 流程术语 93
- 类型 6
- 设置信息 13
- 重复 24
- 重复术语 25
- 重复示例 25
- 制造常量
 - 常量 18
- 制造常量修订屏幕 19, 27
- 制造常量程序 (P3009)
 - 概述 18
 - 用法 27
 - 设置主工艺路线 65
 - 设置班次 26
- 制造常量表 (F3009) 10
 - 检索每日工作小时数 82
- 制造提前期 80
 - 制造的产品类型 80
 - 计算 85
- 制造物料单 36
- 制造类型 6
- 副产品
 - 流程术语表 93
 - 输入 96

十

- 单据类型
 - 设置 20
- 单据类型主文件 (F40039) 转换程序 (R31P40039)
 - 处理选项 21
- 单据类型常量
 - 定义 20
- 单据类型维护程序 (P40040)
 - 设置常量 20
- 单级配料程序 (R30460) 140

口

- 可变提前期
 - 指定 80

口

- 固定或可变提前期
 - 指定 80
- 固定提前期
 - 指定 80
 - 计划工作单开始日期 81

土

- 地址名册主文件 (F0101) 9

夕

- 备选工序
 - 为流程定义 94
 - 定义工艺路线指令 64
 - 输入 72

夕

- 外协工序
 - 输入 72, 78, 100
- 多个物料单
 - 更改 59
- 多级配料程序 (R30460) 140
 - 打印 141

大

- 套件
 - 输入 41
- 套件信息
 - 输入 41

子

- 子件定位标志
 - 在物料单上输入 41
 - 定义 37
 - 输入 41
- 子件定位标志修订屏幕 42, 48
- 子件定位标志修订程序 (P3015)
 - 处理选项 47
- 子件定位标志文件 (F3015) 10
- 子件定位标志程序 (P3015)
 - 用法 41, 48
- 子件报废
 - 更新 72, 78
 - 示例 72

六

- 定单专用工艺路线批准修订屏幕 30
- 定单处理程序 (R31410)
 - 创建工艺路线 72
- 定单工艺路线批准主文件 (F4808) 11
- 定单批准审计表 (F4818) 11
- 定单类型用户定义码 (48/OT) 30
- 定单类型转换程序 (R31P802)
 - 处理选项 23
- 实施
 - 产品数据管理特定的 4

全局步骤 3
实施步骤 4

小

小数
 转换 17
小时数
 使用可用 82

工

工作中心
 创建 65
 功能 63
 定义 63
 概述 63
 特征件 8
 输入 67
 输入会计信息 69
 输入小时数 66
 输入成本核算信息 69
 输入成本核算和会计信息 66, 69
工作中心主文件 (F30006)
 创建工作中心 65
 概述 9
工作中心主文件修订屏幕 66, 67
工作中心使用处处理屏幕 66, 71
工作中心修订程序 (P3006)
 处理选项 66
工作中心创建
 概述 65
工作中心工序
 检查 71
工作中心费率 66
工作中心费率修订屏幕 66, 69
工作中心费率文件 (F30008) 9
工作中心资源单位修订屏幕 27, 28
工作中心资源数量程序 (P3007)
 处理选项 28
工作中心资源数量表 (F3007)
 使用可用小时数 82
 概述 10
工作单
 使用开始日期可变提前期 81
 使用开始日期固定提前期 81
 计划开始日期 81
 设置单据类型常量 20
工作单 LSN 表 (F3105) 17
工作单/ECO 类型用户定义码
 (00/TY) 30

工作单主文件 (F4801) 10
工作单优先级用户定义码 (00/PR) 30
工作单工艺路线屏幕 117, 123
工作单工艺路线表 (F3112) 10
工作单状态用户定义码 (00/SS) 30
工作单生成程序 (P31410)
 为转包工序创建采购单 78
工作单补充数据库用户定义表
 (F48092) 11
工作日历表 (F0007) 9
工具
 定义 38
工序
 定义工艺路线指令 64
 设置重叠和并发 83
 输入 98
 输入流程 96
工序开始日期 82
工序开始日期和到期日期
 使用固定提前期 82
 确定可变提前期 83
工序报废百分比 72
工序类型字段
 设置备选工艺路线步骤 72
工序计划产量百分比 72
工序顺序处理屏幕 107
工时基准用户定义码 (30/TB) 14
工时基准码 81
工程变更单
 与库存管理集成 111
 与车间管理集成 111
 修订级 112
 创建请求 116
 功能 111
 处理 113
 定义 109
 定义变更 113, 127
 定义工艺路线指令 113
 打印信息 144
 批准 129
 查找现有 113, 118
 查阅 129
 查阅要批准的 129
 标识受影响的项目 113
 概述 113
 涉及人员 111
 设置 29
 设置批准工艺路线 29
 设置检查人 29
 评审待批定单 115

- 输入 113, 120
 - 选择相关项目 115
 - 通知评审人 116
 - 工程变更单专用工艺路线批准程序 (P48182) 32
 - 工程变更单修订查询处理屏幕 130
 - 工程变更单修订查询程序 (P30135)
 - 处理选项 130
 - 查找修订信息 131
 - 工程变更单工作台程序 (P30225)
 - 处理选项 117
 - 查找现有工程变更单 113
 - 用法 118
 - 工程变更单批准/审计查阅程序 (P48185)
 - 处理选项 132
 - 查找批准审计信息 132
 - 工程变更单批准程序 (P4818)
 - 处理选项 134
 - 批准工程变更单 135
 - 评审工程变更单 129
 - 工程变更单未结任务查阅程序 (P30220)
 - 处理选项 132
 - 查阅未结任务 133
 - 工程变更单流程示意图 109
 - 工程变更单零件清单程序 (P3013)
 - 处理选项 123
 - 用法 126, 127
 - 工程变更原因用户定义码 (40/CR) 31
 - 工程变更数据分布程序 (R30510)
 - 处理选项 135
 - 更新物料单 129
 - 工程变更管理
 - 为工程变更单定义工艺路线指令 113
 - 创建变更请求 116
 - 处理变更单 113
 - 定义定单变更 113
 - 就定单通知评审人 116
 - 打印定单信息 144
 - 批准定单 129
 - 更新物料单 129
 - 查找定单未结任务 133
 - 查找现有变更单 113
 - 查阅定单 129
 - 查阅要批准的工程变更单 129
 - 标识受影响的项目 113
 - 概述 109
 - 特征件 9
 - 设置单 29
 - 设置批准工艺路线 29
 - 设置用户定义码 30
 - 评审待批工程变更单 115
 - 请求概述 109
 - 输入工程变更单 113
 - 工程变更请求
 - 创建 116
 - 定义 109
 - 工艺查询屏幕 107
 - 工艺路线主文件 (F3003) 10
 - 工艺路线指令
 - 为工程变更单定义 113
 - 为重复制造设置 26
 - 创建 71
 - 定义 123
 - 定义备选工序 64
 - 定义工序 64
 - 打印 72
 - 概述 63
 - 特征件 9
 - 设置主工艺路线 65
 - 设置定单专用批准工艺路线 32
 - 设置批 65
 - 输入 72, 75
 - 工艺路线指令创建
 - 概述 72
 - 工艺路线类型用户定义码 (40/TR) 14
- 广
- 库存管理
 - 集成 2
 - 集成工程变更单 111
 - 应用程序基础 ix
- 互
- 建议, 提交 xiii
- 开
- 开始日期
 - 使用工作单可变提前期 81
 - 使用工作单固定提前期 81
 - 计划工作单 81
- 个
- 待批工程变更单
 - 评审 115
- 心
- 意见, 提交 xiii

戈

成本核算和会计信息
输入 66

手

批准工艺路线
 设置 29
 设置定单专用 32
批处理 94
 示例 92
 联产品/副产品 91
批工艺路线指令 65
批物料单 35
报告表 139
报废 72
指令查询程序 (P3003)
 查阅流程 106
 查阅流程指令 107
按工序安排的工作中心示意图 63
按项目处理 ECO 工作台屏幕 117, 118
排印惯例 xi
排队和移动的总小时数 81
排队小时数 81
提前期
 为需求流® 制造计算 79
 使用可变 81
 使用固定 81, 82
 使用工作单开始日期 81
 制造 80
 因素 79
 概念 80
 概述 79
 每单位 80
 生成 84, 88
 确定可变 83
 类型 80
 累计 80
 级别 80
 计算 79
 计算准备小时数 88
 计算制造 85
 计算数据 80
 计算每单位 87
 计算累计 86
 计算级别 84
 设置重叠和并发工序 83
提前期概念
 主负荷码 81
 人工小时数 80

准备小时数 80
工时基准码 81
排队小时数 81
排队总小时数 81
机器小时数 80
移动小时数 81
资源数量 81
采购零件 81
提前期累加程序 (R30822A)
处理选项 88
生成提前期 84

支

散装项目
 定义 38
数量小数转换
 概述 17
 运行 17
数量小数转换程序 (R30QNTY)
 处理选项 17
 概述 17
数量数据项
 ECO 零件清单明细表 (F3013) 17
 工作单 LSN 表 (F3105) 17
 物料单主文件 (F3002) 17
 物料单变更文件 (F3011) 17
 装配包含规则表 (F3293) 17
 规则表明细表 (F3283) 17

文

文档
 更新 x
 相关的 x

日

日类型用户定义码 (00/TD) 14
显示比较屏幕 50, 58

日

替代品 93
替代项目
 定义 37

木

机器小时数 80
标准工艺路线信息报告 (R30430)
 打印工艺路线指令 72
标准工艺路线信息程序 (R30430) 139
标准规程

- 为工作单指定 14
- 指定消息 14
- 设置 14
- 标准规程程序 (P00191)
 - 处理选项 15
 - 概述 14
- 概述
 - 产品 5

母

- 每单位提前期
 - 制造的产品类型 80
 - 概述 80
 - 计算 87
- 每日工作小时数 82

水

- 注意 xii
- 流程
 - 更改多个 97
 - 输入 95
 - 验证 106
- 流程制造
 - 更改多个流程 97
 - 术语 93
 - 概述 7, 91
 - 示例 92
 - 输入中间产品 96
 - 输入流程 95
 - 输入流程工序 96
 - 输入生产信息 96
 - 输入联产品和副产品清单 96
 - 输入配料 96
 - 验证流程 106
- 流程工序
 - 输入 95
- 流程工艺路线指令
 - 流程术语表 93
- 流程报告程序 (R30435) 140
- 流程术语
 - 中间产品 93
 - 副产品 93
 - 备选工序 94
 - 批处理 94
 - 替代品 93
 - 流程工艺路线指令 93
 - 百分比物料单 94
 - 联产品 93
 - 配料 93

- 流程配料
 - 输入 96, 101
- 浓度信息
 - 输入 44

父

- 父项与子件关系
 - 定义 36
- 父项与子件关系图 36

牛

- 物料使用处程序 (R30420) 139, 140
 - 处理选项 140
- 物料单
 - 为重复制造设置 25
 - 制造物料单 36
 - 定义子件定位标志 37
 - 定义工具 38
 - 定义散装项目 38
 - 定义替代项目 37
 - 定义父项与子件关系 36
 - 定义虚拟项目 37
 - 定义零件替换 38
 - 定义非库存项目 38
 - 打印多级物料单 141
 - 批物料单 35
 - 按图形查找 49
 - 更改多个 59
 - 更新 129
 - 更新多个 59
 - 术语 36
 - 查找 49
 - 查找单级 49
 - 查找多级 49
 - 查找子件 57
 - 查找子件使用处 49
 - 查阅 49
 - 概述 33
 - 比较 49
 - 特征件 8
 - 用法 34
 - 百分比物料单 36
 - 百分比示例 92
 - 类型 34
 - 计划物料单 34
 - 输入 40
 - 输入套件 41
 - 输入子件定位标志 41
 - 输入生产信息 41

- 输入等级或浓度信息 44
 - 输入计划物料单 41
 - 验证 49
 - 物料单上的子件 57
 - 物料单主文件 (F3002) 10, 17
 - 物料单使用处处理屏幕 50
 - 物料单使用处更新程序 (R30520)
 - 处理选项 60
 - 物料单使用处程序 (P30201)
 - 处理选项 56
 - 物料单修订程序 (P3002)
 - 处理选项 42
 - 物料单变更文件 (F3011) 10, 17
 - 物料单处理 - 树型视图屏幕 50, 55
 - 物料单子件替代品程序 (P3002S) 41
 - 物料单打印程序 (R30460)
 - 单级物料单 140
 - 处理选项 141
 - 多级物料单 140
 - 物料单查询 - 单级屏幕 50, 55
 - 物料单查询 - 多级缩排屏幕 50
 - 物料单查询程序 (P30200)
 - 处理选项 50
 - 查找单级物料单 49
 - 查找多级物料单 49
 - 物料单比较程序 (P30204)
 - 处理选项 57
 - 用法 58
 - 物料单类型用户定义码 (40/TB) 14
 - 物料单结构分析程序 (R30601)
 - 处理选项 50
 - 物料单输入 40
- 玉
- 现有处置用户定义码 (40/ED) 31
 - 班次
 - 设置 26
 - 设置制造常量 26
 - 设置资源数量 26
 - 班次日历
 - 设置 26
- 生
- 生产信息
 - 输入 96
 - 输入物料单 41
 - 生产处查询程序 (P30210)
 - 处理选项 107
 - 查阅流程 106
 - 生产线
 - 为重复制造设置 25
- 用
- 用户定义码
 - 设置 13
 - 设置工程变更管理的 30
 - 用户定义码程序 (P0004A) 13
- 白
- 百分比物料单
 - 概述 36
 - 流程术语表 94
 - 示例 92
- 目
- 相关文档 x
 - 相关项目 115
 - 看板
 - 为重复制造设置 26
 - 看板主文件 (F3016) 10
 - 看板卡明细表 (F30161) 10
- 石
- 石墨润滑剂批处理示意图 92
- 肉
- 离散制造
 - 概述 6
- 禾
- 移动小时数 81
- 竹
- 等级信息
 - 输入 44
- 糸
- 系统设置
 - 设置制造常量 18
 - 设置班次日历 26
 - 系统集成
 - 工程变更单 111
 - 累计提前期
 - 制造的产品类型 80
 - 计算 80, 86
 - 累计提前期计算示意图 86
 - 累计计划产量百分比 72

彡

- 级别提前期
 - 制造的产品类型 80
 - 概述 80
 - 计算 84
- 经营单位主文件 (F0006) 9

耳

- 联/副产品修订屏幕 98, 103
- 联/副产品生产处处理屏幕 107
- 联产品
 - 流程术语表 93
 - 输入 96
- 联产品和副产品清单 96
- 联系信息 xiii

尸

- 虚拟项目
 - 定义 37

行

- 行业概述 5
- 行类型控制常量文件 (F40205) 10

衣

- 装配包含规则表 (F3293) 17

见

- 规则表明细表 (F3283) 17
- 视觉提示 xii

言

- 警告 xii

讠

- 计划产量更新程序 (R3093)
 - 处理选项 79
 - 更新物料和人工小时数 72
- 计划物料单
 - 概述 34
 - 输入 41
- 计划物料单和套件信息
 - 输入 41
- 计量单位 6

贝

- 资源数量
 - 提前期概念 81

- 设置班次 26
- 资源需求计划
 - 集成 2

车

- 车间管理
 - 集成 2
 - 集成工程变更单 111
- 输入 96
- 输入 ECO 指定屏幕 130, 133
- 输入/更改 ECR 程序 (P48020)
 - 创建工程变更请求 116
- 输入/更改工作中心程序 (P3006)
 - 输入工作中心费率 66
 - 输入成本核算和会计信息 66
- 输入/更改工程变更单程序 (P48020)
 - 定义工艺路线指令 113
 - 用法 120, 123
 - 输入工程变更单 113
- 输入/更改工艺路线程序 (P3003)
 - 创建工艺路线指令 72
- 输入/更改流程程序 (P3003)
 - 用法 98
- 输入中间产品 96, 105
- 输入外协工序 100
- 输入替代配料 103
- 输入流程工序 98
- 输入流程配料 101
- 输入生产信息 96
- 输入联产品和副产品清单 96, 103
- 输入配料 96
- 输入/更改物料单程序 (P3002)
 - 用法 41
 - 输入或更改物料单 44
 - 输入等级和浓度信息 44
 - 输入计划物料单和套件信息 44
- 输入/更改资源数量程序 (P3007)
 - 用法 28
 - 设置班次的资源数量 26
- 输入一般消息/费率屏幕 15
- 输入中间产品屏幕 98, 105
- 输入子件替代品屏幕 42, 47, 98
- 输入工艺信息屏幕 98
- 输入工艺路线信息屏幕 73, 75, 78
- 输入更改工艺路线程序 (P3003)
 - 处理选项 73
- 输入物料单信息屏幕 42, 44
- 输入配料屏幕 98, 101

讠

连续处理
 联产品/副产品 91
 通用字段 xiii

酉

配料
 为流程输入 101
 流程术语表 93
 输入 96
 配料使用处程序 (P30201)
 查阅流程 106
 配料查询程序 (P30200)
 查阅流程 106

采

采购
 集成 2
 采购零件 81

里

重复制造
 术语 25
 概述 7, 24
 示例 25
 设置 24
 设置制造常量 26
 设置物料单 25
 设置班次信息 26
 设置班次日历 26
 设置班次的资源数量 26
 设置生产线 25
 设置看板 26
 设置项目与生产线的关系 26
 重复式制造
 设置工艺路线指令 26

钅

销售单管理
 集成 2

阝

阶段渐进用户定义码 (40/PH) 30

隹

集成
 主生产计划 2
 产品成本核算和制造会计 2
 库存管理 2

资源需求计划 2
 车间管理 2
 采购 2
 销售单管理 2
 需求计划 2
 集成性分析程序 (R30601)
 验证流程 106

雨

零件
 替换 38
 零件替换
 定义 38
 需求计划
 集成 2

非

非库存项目
 定义 38

页

项目
 定义受影响的 126
 定义散装项目 38
 定义替代品 37
 定义虚拟件 37
 定义非库存 38
 项目与生产线的关系
 为重复制造设置 26
 项目主文件 (F4101) 10
 项目主文件程序 (P4101)
 指定提前期 80
 项目交叉参考文件 (F4104) 10
 项目分部/场所程序 (P41026)
 指定提前期 80
 项目分部文件 (F4102)
 使用工时基准码 81
 概述 10
 项目制造数据表 (F4101M) 10
 项目库位文件 (F41021) 10
 项目成本要素增加项表 (F30026)
 输入工作中心效率 69

骨

高级成本会计管理常量程序 (P1609)
 输入活动码 72

