
JD Edwards EnterpriseOne 车间 管理 8.12 实施指南

2006 年 四月

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理 8.12 实施指南

SKU E1812ASH-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	xiii
JD Edwards EnterpriseOne 应用程序先决条件	xiii
应用程序基础	xiii
文档更新	xiv
获得文档更新	xiv
其他资源	xiv
排印惯例和视觉提示	xv
排印惯例	xv
视觉提示	xvi
国家、地区和行业标识符	xvii
币种代码	xvii
意见和建议	xvii
实施指南中使用的通用字段	xvii

前言

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理前言	xxi
JD Edwards EnterpriseOne 产品	xxi
JD Edwards EnterpriseOne 应用程序基础	xxi
本实施指南中使用的通用字段	xxi

第 1 章

车间管理入门	1
JD Edwards EnterpriseOne 车间管理概述	1
JD Edwards EnterpriseOne 车间管理业务流程	2
JD Edwards EnterpriseOne 车间管理集成	2
车间管理实施	4
全局实施步骤	5
车间管理实施步骤	5

第 2 章

了解车间管理	7
车间管理的功能	7

小时数和数量跟踪.....	7
报告.....	7
物料跟踪.....	8
制造会计.....	8
生产计划和跟踪.....	8
工作单和生产率计划创建.....	9
处理或工艺路线指令.....	9
零件清单.....	9
用于车间管理的表.....	9
制造类型.....	12

第 3 章

了解批次处理.....	15
批次处理.....	15
批次创建.....	16
批次状态.....	17
等级和浓度.....	18
等级和浓度合格条件.....	18
等级和浓度控制.....	19
批次和序列控制项目.....	19

第 4 章

设置车间管理.....	21
了解车间管理设置.....	21
车间管理设置概述.....	21
前提条件.....	21
工作单的用户定义码.....	22
工作中心设置.....	23
资源数量设置.....	24
设置车间日历.....	25
了解车间日历设置.....	25
用于设置车间日历的屏幕.....	25
设置车间日历程序 (P00071) 的处理选项.....	25
设置车间日历.....	25
修订车间日历.....	27
设置制造常量.....	27
了解制造常量设置.....	27
用于设置制造常量的屏幕.....	28

设置制造常量.....	28
设置雇员人工费率.....	31
了解雇员人工费率设置.....	31
用于设置雇员人工费率的屏幕.....	32
设置雇员人工费率.....	32
设置项目与生产线的关系.....	33
了解项目与生产线关系的设置.....	33
用于设置项目与生产线关系的屏幕.....	33
设置项目与生产线的关系.....	33

第 5 章

处理工作单和生产率计划.....	35
了解工作单和生产率计划.....	35
了解工作单或生产率计划创建.....	35
了解补充信息的附加.....	36
了解开始日期计算.....	37
了解工作单倒排计划.....	38
了解车间记录文件生成.....	38
输入工作单表头.....	38
了解工作单表头输入.....	39
前提条件.....	40
用于输入工作单表头的屏幕.....	40
设置输入/更改定单程序 (P48013) 的处理选项.....	40
输入工作单表头.....	44
输入生产率计划.....	47
了解生产率计划输入.....	47
前提条件.....	47
用于输入生产率计划的屏幕.....	48
设置输入/更改生产率计划程序 (P3109) 的处理选项.....	48
输入生产率计划.....	51
处理工作单和生产率计划.....	52
了解工作单和生产率计划处理.....	52
前提条件.....	55
运行定单处理程序.....	55
设置定单处理程序 (R31410) 的处理选项.....	55
附加零件清单.....	62
了解零件清单的附加.....	62
了解虚拟项目.....	63
了解零件清单需求.....	64

了解如何以交互方式附加零件清单.....	65
用于以交互方式附加零件清单的屏幕.....	67
设置工作单零件清单程序 (P3111) 的处理选项.....	67
输入自定义零件清单.....	69
从物料单复制零件清单.....	72
从现有工作单复制零件清单.....	72
选择替代项目.....	72
输入多个库位.....	73
附加工艺路线指令.....	74
了解工艺路线指令的附加.....	74
了解外协工序.....	74
了解如何以交互方式附加工艺路线指令.....	75
前提条件.....	75
用于以交互方式附加工艺路线指令的屏幕.....	76
设置工作单工艺路线程序 (P3112) 的处理选项.....	76
输入自定义工艺路线.....	77
从标准工艺路线复制工艺路线指令.....	79
从现有工作单复制工艺路线指令.....	79
从外协工序添加采购单.....	79
附加联产品和副产品.....	79
了解用于附加联产品和副产品的方法.....	80
用于附加联产品和副产品的屏幕.....	80
附加联产品和副产品.....	80
附加中间产品.....	81
了解中间产品.....	81
用于附加中间产品的屏幕.....	81
附加中间产品.....	81
指定序列号.....	82
了解序列号指定.....	82
前提条件.....	82
用于指定序列号的屏幕.....	83
指定序列号.....	83

第 6 章

处理承诺.....	85
了解承诺.....	85
定义承诺规则.....	86
了解承诺规则.....	86
用于定义承诺规则的屏幕.....	87

定义项目的承诺方法.....	87
定义承诺控制和承诺类型.....	88
在工作中心库位定义承诺.....	89
了解工作中心库位的承诺.....	89
用于在工作中心库位定义承诺的屏幕.....	89
在项目的工艺路线指令中定义工作中心.....	89
在工作中心定义库位.....	90
将子件指定到工艺路线工序.....	90
管理等级和浓度的承诺.....	91
了解等级和浓度的承诺.....	91
前提条件.....	93
用于管理等级和浓度的承诺的屏幕.....	93
转换有效单位的计量单位.....	93
管理由等级和浓度控制的项目的承诺.....	93
重过帐承诺.....	94
了解未结工作单重过帐程序.....	94
前提条件.....	94
运行未结工作单重过帐程序.....	95
设置未结工作单重过帐 (R3190) 的处理选项.....	95

第 7 章

处理可供量和短缺.....	97
了解可供量和短缺.....	97
定义分部的可供量计算.....	97
用于定义分部可供量计算的屏幕.....	97
定义分部的可供量计算.....	98
查阅零件可供量信息.....	99
了解零件可供量信息.....	99
用于查阅零件可供量信息的屏幕.....	99
设置零件可供量程序 (P30200) 的处理选项.....	99
查阅零件可供量.....	103
设置“零件清单查询”程序 (P3121) 的处理选项.....	104
查阅零件清单可供量.....	104
管理短缺信息.....	105
了解短缺信息.....	105
用于管理短缺信息的屏幕.....	106
设置短缺修订程序 (P3118) 的处理选项.....	106
修订短缺信息.....	107

第 8 章

处理发放、物料移动和看板.....	109
了解发放、物料移动和看板.....	109
了解库存发放.....	109
通过预冲发放物料.....	111
了解预冲.....	111
前提条件.....	111
运行定单处理程序.....	111
手工发放物料.....	111
了解物料的手工发放.....	112
用于手工发放物料的屏幕.....	112
设置工作单库存发放程序 (P31113) 的处理选项.....	112
从单库位发放物料.....	115
从多库位发放物料.....	116
记录子件报废.....	117
了解子件报废的记录.....	117
用于记录子件报废的屏幕.....	118
设置子件报废程序 (P31116) 的处理选项.....	118
记录子件报废.....	119

第 9 章

使用工作单计划和生产率计划.....	121
了解工作单计划和生产率计划.....	121
修订工作单状态信息.....	121
用于修订工作单状态信息的屏幕.....	122
设置车间控制工作台程序 (P31225) 的处理选项.....	122
修订工作单状态信息.....	124
计划生产线中的项目.....	125
了解计划生产线中的项目.....	125
用于计划生产线中的项目的屏幕.....	126
设置生产线计划工作台程序 (P3153) 的处理选项.....	126
计划生产线中的项目.....	127
按分类计划对费率排序.....	128
了解按分类计划对费率排序.....	128
用于按分类计划对费率排序的屏幕.....	128
设置生产线排序工作台的处理选项.....	128
按分类计划对生产率计划排序.....	129

第 10 章

处理工时及数量.....	131
了解工时及数量.....	131
输入工时及数量.....	132
了解工时及数量输入.....	132
用于输入工时及数量的屏幕.....	133
设置工时及数量程序 (P311221) 的处理选项.....	133
输入工时及数量.....	134
更新工时及数量.....	136
了解工时及数量更新.....	136
更新工时及数量.....	136
设置工时及数量更新程序 (R31422) 的处理选项.....	136
查阅状态和业务记录.....	138
了解状态和业务记录的查阅.....	138
用于查阅工时及数量业务记录的屏幕.....	139
运行工时及数量清样报告.....	139
查阅工时状态.....	139
查阅数量状态.....	140
设置工序数量查询程序 (P31124) 的处理选项.....	140

第 11 章

处理完成数.....	141
了解完成数.....	141
完成离散式工作单.....	143
了解离散式工作单完成数.....	144
前提条件.....	145
用于完成离散式工作单的屏幕.....	146
设置工作单完成数程序 (P31114) 的处理选项.....	146
不通过反冲完成工作单.....	152
通过反冲完成工作单.....	153
完成多库位的工作单.....	153
在完成期间释放销售延交定单.....	154
管理使用收货路径的完成数.....	154
设置超反冲程序 (P31123) 的处理选项.....	155
通过超反冲处理工作单.....	157
完成具有序列化子件的工作单.....	159
完成流程工作单.....	160
了解流程工作单完成数.....	160
前提条件.....	161

用于完成流程工作单的屏幕.....	162
不通过反冲完成流程定单.....	162
通过反冲完成流程定单.....	163
设置用于联产品和副产品的资源百分比.....	163
在完成期间释放销售延交定单.....	164
通过超反冲处理流程定单.....	164
完成生产率计划.....	165
了解生产率计划完成.....	165
前提条件.....	166
用于完成生产率计划的屏幕.....	166
设置完成数工作台程序 (P3119) 的处理选项.....	166
完成生产率计划.....	167
 第 12 章	
处理精益制造的业务记录.....	169
了解精益制造业务记录.....	169
创建车间日常计划.....	170
了解车间日常计划.....	170
用于创建车间日常计划的屏幕.....	171
设置“日常计划”(PF31010B) 的处理选项.....	171
创建车间日常计划.....	171
预处理日常计划.....	172
了解日常计划预处理.....	172
前提条件.....	173
设置“物料单和路径明细生成”(RF31010A) 和“物料单和路径明细生成 - DFM 计 划”(RF31013) 的处理选项.....	173
运行物料单和路径明细生成程序.....	174
运行路径明细生成 - DFM 计划程序.....	174
设置物料单和路径明细生成 - 项目/分部 (RF31012) 的处理选项.....	174
运行货品/分部物料单和路径明细.....	174
执行精益项目完成.....	174
了解精益完成.....	175
前提条件.....	177
用于执行精益完成的屏幕.....	178
设置项目完成 (PF31011) 的处理选项.....	178
设置多级项目完成 (RF31011B) 的处理选项.....	178
设置车间计划 (PF31012) 的处理选项.....	179
选择要完成的车间日常计划.....	179
设置需求流计划 (PF31013) 的处理选项.....	180

选择要完成的需求流® 日常计划.....	181
执行项目完成.....	181
执行特殊货品完成.....	182
针对需求流® 日常计划完成工作单.....	183
管理完成业务记录.....	183
了解项目完成反转.....	184
用于管理业务记录的屏幕.....	184
设置业务记录管理 (P31014) 的处理选项.....	184
反转项目完成.....	185
查阅业务记录明细.....	186
 第 13 章	
管理工作单和生产率计划信息.....	189
了解工作单和生产率计划信息.....	189
停用工作单和生产率计划.....	189
了解工作单和生产率计划停用.....	189
前提条件.....	191
用于停用工作单和生产率计划的屏幕.....	192
查阅工作单和生产率计划状态.....	192
设置生产状态程序 (P31226) 的处理选项.....	192
将工作单的状态更改为已关闭.....	193
将生产率计划的状态更改为已关闭.....	193
设置批费率关闭程序 (R3191) 的处理选项.....	193
清空工作单.....	194
设置清空定单程序 (R4801P) 的处理选项.....	194
查阅工作单和生产率计划信息.....	194
了解工作单和生产率计划查阅.....	195
前提条件.....	197
用于查阅工作单和生产率计划的屏幕.....	198
设置零件可用性程序 (P30212) 的处理选项.....	198
查阅汇总可供量.....	199
设置汇总可供量程序 (P41202) 的处理选项.....	201
查阅项目分类帐信息.....	202
查阅调度表信息.....	203
设置调度表程序 (P31220) 的处理选项.....	204
查阅生产历史.....	205
设置生产历史程序 (P31227) 的处理选项.....	205
查阅生产线数量.....	206
设置生产线调度表程序 (P3159) 的处理选项.....	206

查阅跨生产线的生产.....	207
设置生产线计划查阅程序 (P3152) 的处理选项.....	207
查阅工作中心负荷.....	207
设置工作中心计划表查阅程序 (P31224) 的处理选项.....	207
查阅流程定单.....	208
处理供应和需求信息.....	209
了解供应和需求信息.....	209
用于查阅供应和需求信息的屏幕.....	209
查阅供应和需求信息.....	210
设置供应/需求查询程序 (P4021) 的处理选项.....	210
处理物料单.....	215
了解物料单.....	215
用于处理物料单的屏幕.....	215
比较两个零件清单.....	215
比较物料单与零件清单.....	216
附录 A	
JD Edwards EnterpriseOne 车间管理报告.....	217
JD Edwards EnterpriseOne 车间管理报告: A 到 Z.....	217
JD Edwards EnterpriseOne 选定车间管理报告.....	217
短缺修订打印的处理选项 (R3118P).....	218
R31418 - 工作单子件短缺表.....	218
子件短缺量的处理选项 (R31418).....	218
R4051 - 供应和需求.....	218
供应和需求 (R4051) 的处理选项.....	219
RF31011P - 精益业务记录 - 清空.....	221
JD Edwards EnterpriseOne 词汇表.....	223
索引.....	233

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 车间管理前言

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。

注意：本实施指南仅说明需要进行详细解释的屏幕元素。如果没有在使用了某个屏幕元素的流程或任务中说明该元素，则说明不需要对其进行详细解释，或者在该节、该章或实施指南的通用元素部分对其进行了说明。

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 看板管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计。

JD Edwards EnterpriseOne 应用程序基础

《JD Edwards EnterpriseOne 车间管理实施指南》提供用于“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”的实施和处理信息。此外，在配套文档中还提供了描述系统设置和设计的重要信息。配套文档包含适用于多数或所有 JD Edwards EnterpriseOne 产品线的重要主题：

- JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理实施指南
- JD Edwards EnterpriseOne 库存管理实施指南
- JD Edwards EnterpriseOne 看板管理实施指南
- JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计实施指南

本实施指南中使用的通用字段

物料单类型

输入用户定义码 (UDC) 表 40/TB (物料单类型) 中的一个值，用于指定物料单的类型。您可以根据不同的用途定义不同类型的物料单。例如：

M 表示标准制造物料单。

RWK 表示返工物料单。

SPR 表示备用件物料单。

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，除非您指定了其他物料单类型。系统将读取工作单表头中的物料单类型码，以确定使用哪种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，批物料单的类型必须为 <i>M</i> 。
分部/场所	<p>输入一个字母数字码，用于标识经营单位内要跟踪其成本的独立实体。例如，经营单位可以是仓库库位、作业、项目、工作中心、分部或场所。</p> <p>为了进行职责报告，可将经营单位指定给单据、实体或个人。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。</p> <p>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。</p>
单据类型	输入 UDC 00/DT（单据类型 - 所有单据）中的一个值，用于标识单据的来源和目的。请输入要用作缺省值的单据类型，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的单据类型。例如，您可以指定与转包合同工艺路线的采购单关联的缺省单据类型。
到期日期	输入项目计划到达的日期或操作计划完成的日期。
员工号	输入一个用来标识“JD Edwards EnterpriseOne 地址名册”系统中输入项（如雇员、申请人、参加者、客户、供应商、承租人或位置）的编号。
冻结码	<p>输入指示定单上的行是否冻结的代码。主生产计划（MPS）和 MRP 建议不要更改冻结定单。有效值包括：</p> <p><i>Y</i>：是，冻结定单。</p> <p><i>N</i>：否，不冻结定单。这是缺省值。</p>
项目号	输入系统为项目分配的编号。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。
生产线/单元	输入一个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	输入与套件部件的销售单关联的缺省行类型。此处理选项只适用于套件项目。输入要用作缺省值的行类型，也可以从“行类型搜索”屏幕中选择行类型。
定单号	<p>输入用于标识原始单据的编号。它可以是发票号、工作单号、销售单号、日记帐分录号等等。</p> <p>如果将雇员号格式用于工时输入，系统会显示雇员号字段，而不是定单号字段。</p>
已完成数量	使用为此项目输入或定义的主计量单位在“销售单输入”中输入承诺发运的单位数量。在“JD Edwards EnterpriseOne 制造”和“JD Edwards EnterpriseOne 工作单工时输入”系统中，此字段可指示已完成或报废的数量。数量类型由输入的类型码确定。
报废数量	使用为此项目输入或定义的主计量单位在“销售单处理”或“工作单处理”中输入已取消的单位数量。在制造中，该数量也可以是迄今为止报废的单位数量。
要求日期	输入项目计划到达的日期或操作计划完成的日期。
工艺路线类型	输入 UDC 40/TR（工艺路线类型）中的一个值，用于指示工艺路线的类型。您可以根据不同的用途定义不同类型的工艺路线指令。例如：

M: 标准制造工艺路线

RWK: 返工工艺路线

RSH: 加急工艺路线

请在工作单表头上定义工艺路线类型。然后，系统将使用您在工作单工艺路线中定义的特定类型的工艺路线。

“JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算”和“JD Edwards EnterpriseOne 生产能力计划”系统只使用 *M* 类型的工艺路线。

班次码	<p>输入 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于标识每日工作班次。</p> <p>在“JD Edwards EnterpriseOne 薪资”系统中，可以使用班次码来将百分比或金额添加到工时卡上的小时费率。</p> <p>对于“JD Edwards EnterpriseOne 薪资和工时输入”：如果雇员始终在班次费率不同的班次工作，请在雇员的主记录中输入该班次码。在雇员的主记录中输入班次时，如果输入工时，则不需要在工时卡上输入此代码。如果雇员偶尔在不同的班次工作，可以在每个可用的工时卡上输入班次码，以覆盖缺省值。</p>
状态	<p>输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于指示工作单、生产率计划或工程变更单的状态。</p>
计量单位	<p>输入 UDC 00/UM（计量单位）中的一个值，用于标识金额或数量的计量单位。例如，它可以表示一桶、一箱、一立方米、一升、一小时等等。</p>
差异	<p>输入与工序关联的差异金额、时数或数量。</p>

第 1 章

车间管理入门

本章论述：

- JD Edwards EnterpriseOne 车间管理概述。
- JD Edwards EnterpriseOne 车间管理业务流程。
- JD Edwards EnterpriseOne 车间管理集成。
- JD Edwards EnterpriseOne 车间管理实施。

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理概述

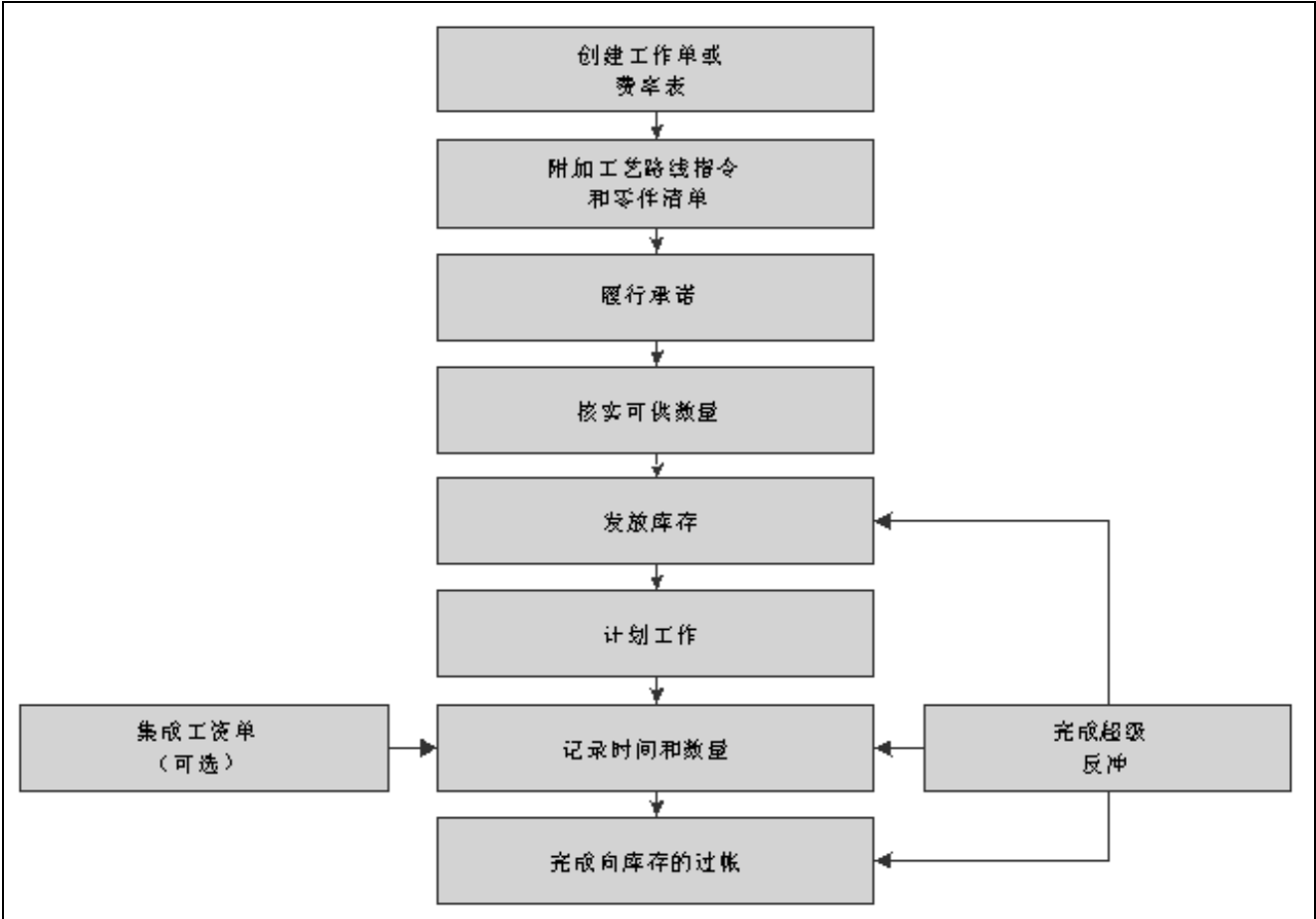
车间管理系统在工厂内的物料流管理中起着十分关键的作用。有效实施的车间管理系统如同架设在生产控制与车间之间的一座桥梁。Oracle 的“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统提供了一种有效方法，用于维护和传递系统完成生产要求所需的信息。

通过“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”，可以管理和跟踪制造工作单。它使用来自车间的数据维护和传递有关物料、工作中心、工艺路线指令及最终工序的状态信息，这些信息是完成生产要求所必需的。传统车间使用调度表、生产能力需求、有限计划、生产能力计划、生产能力模拟和优化。一些公司还可能在车间使用条形码、看板和及时制造流程。借助“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”，您可以：

- 创建和处理工作单，包括附加零件清单、工艺路线指令、联产品和副产品以及中间产品等对象。
- 处理批次，包括加工业中产品的批次，如食品、化工产品和药品。
- 处理承诺，包括定义承诺规则，定义工作中心库位的承诺，管理对等级和浓度的承诺，以及重新过帐承诺。
- 打印每日工作清单、差异、短缺和其他报告，以跟踪和管理车间流程。
- 发放和跟踪物料，使用看板进行物料移动，并跟踪报废。
- 创建和维护工作单计划和生产率计划。
- 跟踪生产中耗费的小时数以及按时完成的最终产品数量。
- 处理已完成的项目，以更新库存管理系统中的项目数量记录。
- 设置并使用精益制造解决方案，该方案根据每日客户需求以连续速率生产最终产品。
- 查阅、结清或清除工作单和生产率计划。

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理业务流程

下面的流程图说明了“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”业务流程：



车间管理业务流程图

本实施指南的业务流程章节中论述了这些业务流程。

车间流程

计划生产的流程从管理将定单下发到车间开始。计划生产涉及到根据所需日期和实际日期来设置现实优先级并调整计划。

下一步是通过控制在车间中进行的工作来管理生产。这意味着您必须跟踪车间的生产才能更新系统。更新系统需要跟踪作业状态，并获取有关生产活动的最新信息。在将公司设置为监控车间后，系统会报告各部门所需的信息。

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理集成

“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统可与 Oracle 的下列 JD Edwards EnterpriseOne 系统集成：

- JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理

- JD Edwards EnterpriseOne 分销需求计划
- JD Edwards EnterpriseOne 主生产计划表
- JD Edwards EnterpriseOne 物料需求计划
- JD Edwards EnterpriseOne 采购
- JD Edwards EnterpriseOne 质量管理
- JD Edwards EnterpriseOne 按订单设计
- JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理
- JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理
- JD Edwards EnterpriseOne 库存管理
- JD Edwards EnterpriseOne 薪资
- JD Edwards EnterpriseOne 看板管理
- JD Edwards EnterpriseOne 需求流® 制造

“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”是用于供应链管理（SCM）的众多系统中的一种。使用 SCM，您可以协调库存、原材料和人工资源，以便根据管理计划提供产品。它是一个制造系统，可使公司活动和运作计划以及这些计划的执行正规化。本实施指南的实施章节中论述了集成注意事项。有关第三方应用程序集成的补充信息位于 Oracle | PeopleSoft Customer Connection 网站上。

“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”可与其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统集成，以便利用在系统之间的单次输入、信息共享和数据一致性的优势。

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理

“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”（PDM）提供有关物料单、工作中心、工艺路线指令和产品成本的信息。

JD Edwards EnterpriseOne 分销需求计划、主生产计划和物料需求计划

“JD Edwards EnterpriseOne 分销需求计划”（DRP）、“JD Edwards EnterpriseOne 主生产计划”（MPS）和“JD Edwards EnterpriseOne 物料需求计划”（MRP）提供维护有效生产计划所需的建议采购单和制造单。

JD Edwards EnterpriseOne 采购

通过“JD Edwards EnterpriseOne 采购”，您可以自动为工艺路线指令中的转包合同工序生成采购单。

JD Edwards EnterpriseOne 质量管理

通过“JD Edwards EnterpriseOne 质量管理”，您可以在执行以下操作时处理测试结果：

- 创建、处理、管理和完成工作单及生产率计划。
- 记录实际小时数和数量。
- 反冲人工和零件。

JD Edwards EnterpriseOne 按订单设计

通过“JD Edwards EnterpriseOne 按订单设计”，您可以处理大型按订单设计项目。您可以使用一些“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”程序，如订单处理（R31410）、库存发放（P31113）和工作单完成（P31114），来处理为该项目创建的工作单。

JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理

通过“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”，您可以通过制造系统生成提货申请，从而进一步增强对仓库内库存变动的自动跟踪。

JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理

通过“销售单管理”，您可以在输入销售单时生成工作单，该工作单将从“车间管理”内更新销售信息。

JD Edwards EnterpriseOne 薪资

通过“JD Edwards EnterpriseOne 薪资”，您可以一次性地输入雇员们的工时数。您可以按照每个工作申请或每个雇员记录小时数和数量，以适应计件费率和计时费率雇员的需要。

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理

通过“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”，您可以跟踪库存或存储库位与车间之间的物料。您可以通过生产流程管理库存发放和承诺、完成定单以及跟踪定单数量。

JD Edwards EnterpriseOne 看板管理

通过“JD Edwards EnterpriseOne 看板管理”，您可以简化车间的日常职能，方法是使用物理或电子卡系统跟踪和补充工作站或车间中其他库位的物料。

JD Edwards EnterpriseOne 需求流® 管理

“JD Edwards EnterpriseOne 需求流® 管理”提供使用“JD Edwards EnterpriseOne 需求流®”解决方案的工具来设计车间的生产线和库存的方法。“JD Edwards EnterpriseOne 需求流®”工具包括设置方案、定义产品同步、设置混合型号系列、创建容量设计、定义流程图、计算生产线设计以及计算工序定义。

车间管理实施

本节概述实施“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统所需的步骤。

在实施的计划阶段，应利用所有 JD Edwards EnterpriseOne 信息来源，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。

在确定要为“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”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，可以将搜索和下载 ESU 所需的时间减少 75% 或更多，使您可以同时安装多个 ESU。

请参见 JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Software Update Guide

有关用于实施“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”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 [xiii](#)

全局实施步骤

实施“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”之前，必须完成若干全局实施步骤。全局实施步骤适用于多个不同系统，不是专门针对“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”的。根据组织使用的部件和功能，您可能会发现没有必要完成所有这些步骤。下表列出了建议所有 JD Edwards EnterpriseOne 制造产品使用的全局实施步骤：

步骤	参考
1. 设置全局 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）	
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
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

车间管理实施步骤

下表列出了“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统的实施步骤。

步骤	参考
1. 设置工作单的用户定义码。	第 4 章 、“设置车间管理”、“工作单的用户定义码”、 第 22 页
2. 设置工作中心。	第 4 章 、“设置车间管理”、“工作中心设置”、 第 23 页

步骤	参考
3. 设置资源数量。	<u>第 4 章、“设置车间管理”、“资源数量设置”、第 24 页</u>
4. 设置车间日历。	<u>第 4 章、“设置车间管理”、“设置车间日历”、第 25 页</u>
5. 设置雇员人工费率。	<u>第 4 章、“设置车间管理”、“设置雇员人工费率”、第 31 页</u>
6. 设置制造常量。	<u>第 4 章、“设置车间管理”、“设置制造常量”、第 27 页</u>
7. 设置项目与生产线的关系。	<u>第 4 章、“设置车间管理”、“设置项目与生产线的关系”、第 33 页</u>

第 2 章

了解车间管理

本章概述“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”的功能，并论述：

- 用于“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”的表。
- 制造类型。

车间管理的功能

本节论述：

- 小时数和数量跟踪。
- 报告。
- 物料跟踪。
- 制造会计。
- 生产计划和跟踪。
- 工作单和生产率计划创建。
- 处理或工艺路线指令。
- 零件清单。

小时数和数量跟踪

使用小时数和数量跟踪功能可以：

- 按工作单和雇员输入并跟踪时间和完成数量及报废数量。
- 按工作中心分配和跟踪每个日历月份的资源使用量。
- 使用下列各项的标准值和实际值时，查阅和分析包含详细信息的工作单报告：
- 准备时间、人工时间和机器时间。
- 完成每个制造步骤时，计入工作单的实际小时数和数量。

报告

使用报告功能可以：

- 生成将实际值与计划值进行比较的报告，并指出两者之间的差异。
- 按项目或工作单生成短缺报告，以识别由于所需子件短缺而造成的潜在制造限制。

- 打印车间文书，如项目的工作单、零件清单和工艺路线指令。
- 查阅每日工作清单，以便监控作业状态，识别工作中心的排队问题，并标记其他区域，如工程变更或丢失物料。

物料跟踪

使用物料跟踪功能可以：

- 在运行“定单处理”程序（R31410）时自动创建零件清单。
- 将零件清单和工艺路线指令附加到工作单并打印车间文书。
- 检查制造父项所需子件的可供量并生成短缺清单。
- 使用手工、预冲或反冲方法将零件发放到工作单。
- 反冲发放到工作单的子件数量以及核算点工序花费的人工。
- 通过看板发出信号，告知库存、工作单或采购单有物料变动。
- 在父项完工时输入并跟踪入库情况。
- 跟踪使用批次的位置，并通过高级批次控制分割和追溯产生批次的位置。
- 维护和监控从“JD Edwards EnterpriseOne 配置器”系统为配置项目创建的工作单。
- 处理产生联产品或副产品的工作单。
- 输入与工作单关联的库存项目的发放业务。
- 在“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”系统中生成提货申请，以选择库位并移动库存。在系统创建了未附加工作中心的零件清单并检查可供量后，将执行此任务。必须安装“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”才能执行此步骤。

制造会计

使用制造会计功能可以：

- 计划和跟踪准备、人工、物料和间接费用成本。
- 将计划成本与实际成本进行比较，并计算差额。
- 在总帐中创建日记帐分录，以便将实际成本和差异成本计入工作单或生产率计划。
- 将特征件成本百分比用于联产品和副产品成本核算。

生产计划和跟踪

使用生产计划和跟踪功能可以：

- 为工作单和/或费率表计划工作中心生产。
- 跟踪并比较计划的生产计划表和实际计划表。
- 使用联机计划工作台实时查阅、调度和更新生产计划信息。
- 按工序计算每个工作单的开始日期和完成日期。
- 在使用了基于费率的物料需求计划（MPS）或主生产计划（MPS）后维护生产率计划。

工作单和生产率计划创建

使用工作单和生产率计划创建功能可以：

- 手工输入工作单或生产率计划。
- 通过回答操作消息从 MPS 或 MRP 自动创建工作单和生产率计划。
- 从“销售单输入”程序 (P4210) 创建工作单，在该程序中可以为按定单装配的产品选择套件。
- 为生产率计划生成车间文书，包括标准零件清单和工艺路线指令。
- 按类型、优先级和状态区别工作单和生产率计划。
- 按父项号将工作单分组。例如，您可以创建包含许多工作单号的作业号。
- 通过运行“定单处理”程序 (R31410)，为工作单和生产率计划的工艺路线指令中的转包合同工序生成采购单。

处理或工艺路线指令

使用处理或工艺路线指令功能可以：

- 在运行“定单处理”程序 (R31410) 时自动生成工艺路线指令。
- 对项目使用主工艺路线或非标准工艺路线指令，并指示何时使用每个项目。
- 更改工艺路线指令中每个工序的工作中心和规程。
- 修改工艺路线指令中每个工序的顺序和状态。
- 对工艺路线指令进行实时修改。
- 在“生产状态”程序 (P31226) 或“生产历史记录”程序 (P31227) 中查阅每个工序的已订购、已完成和已报废数量。

零件清单

使用零件清单功能可以：

- 在运行“定单处理”程序 (R31410) 时自动生成零件清单。
- 为新工作单所需的项目复制现有物料单，并将零件清单附加到新工作单。
- 从现有工作单复制零件清单，并将其附加到新工作单。
- 指定或更改不同库位的替代项目或数量。
- 当存在子件短缺时，选择已定义的替代项目及其现有数量。

用于车间管理的表

下面列出了“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统中使用的表：

表	说明
经营单位主文件表 (F0006)	存储分部、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。
一般消息/费率表 (F00191)	存储与文本消息和雇员人工费率对应的代码。在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统中，可将这些代码用于工作单中的工艺路线指令文本。
帐户主文件表 (F0901)	存储帐户定义，包括帐号与说明。
帐户分类帐表 (F0911)	在总帐中存储明细业务记录。
工作中心主文件表 (F30006)	存储有关所有定义的工作中心的详细信息，如效率。
物料单主文件表 (F3002)	存储有关物料单的经营单位级别的信息，如子件数量、功能、选项以及每个物料单的明细级别。
精益多级物料单表头表 (F300210)	存储用于精益制造的最终产品及任何相关子装配件信息。
精益多级物料单表 (F300211)	存储来自 F300210 表的最终产品以及相关子装配项的子件信息。该表仅用于精益制造。
项目成本要素增加项表 (F30026)	存储用于创建与工作单相关的日记帐分录的冻结标准成本。
工艺路线主文件表 (F3003)	存储有关工艺路线指令的信息，包括工序顺序、工作中心以及运行、准备和机器时间。系统使用此信息计算人工、机器和间接费用成本。
精益多级工艺路线明细文件表 (F300311)	存储来自 F300210 表的最终产品以及子装配件的工艺路线信息。该表用于精益制造。
工作中心资源数量表 (F3007)	存储工作中心的生产能力信息，如经营单位、月份、班次和效率。
制造常量表 (F3009)	存储一般分部/场所信息，如物料单和工艺路线指令验证、承诺控制、每天工作小时数以及成本。
看板主文件表 (F3016)	存储与项目关联的看板卡集。每个看板都定义供应库位、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。如果系统从外部来源获得项目，则包括供应商编号。
看板卡明细表 (F30161)	存储与看板相关的信息，如状态、业务记录数量和更新日期。
生产线主文件表 (F30L912)	存储在“JD Edwards EnterpriseOne 需求流®”制造中使用的生产线信息。
生产主文件表 (FF31010)	存储精益制造的每日计划。包含用于进行跟踪的生产 ID。

表	说明
业务记录 ID 主文件表 (FF31011)	在输入“JD Edwards EnterpriseOne 需求流®”完成时存储完成和报废信息。
生产成本表 (F3102)	存储工作单差异。差异是实际成本与会计期间开始时定义的标准成本之间的差额。
工作单 LSN 表 (F3105)	存储标识具有批次序列号的工作单装配件的数据。
汇总 W0 交叉参考表 (F3108)	存储工作单的交叉参考信息，如批号和日期、用户、程序 ID 和工作站。
生产线/项目关系主文件表 (F3109)	存储项目和生产线之间的关系。系统使用其中一个记录作为缺省费率生成规则。
计划数量明细表 (F31091)	存储组成工作单或生产率计划的每日数量。系统使用该表来计划生产线和工作中心并进行排序。
工作单零件清单表 (F3111)	存储工作单所需的子件。
工作单工艺路线表 (F3112)	存储附加到工作单或生产率计划的工艺路线步骤。它为每个工序序号和工作中心都包含一个记录。
工作单时间业务记录表 (F31122)	存储在工作单和生产率计划中报告的人工业务记录。
短缺维护主文件表 (F3118)	存储工作单的子件短缺。
分销/制造 - AAI 值表 (F4095)	存储用于“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统的 AAI。
装配包含规则表 (F3293)	存储用于项目号和经营单位的包含参数。
MPS/MRP/DRP 消息文件表 (F3411)	存储分部之间的供应和需求关系。
预测文件表 (F3460)	存储“资源需求计划”(RRP) 验证的预测数据。然后，将这些数据作为 MPS/MRP/DRP 的输入。
库存常量表 (F41001)	存储用于在“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统中进行的日常事务的常量。库存常量可以指示“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”与其他系统之间的某些集成工序的性质，这些系统如“JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理”、“JD Edwards EnterpriseOne 采购”和“JD Edwards EnterpriseOne 总帐”。
项目主文件表 (F4101)	存储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。
项目分部文件表 (F4102)	存储项目的仓库或场所级别的信息，如成本、数量、类别码和实际库位。
项目库位文件表 (F41021)	存储项目的所有库存库位。

表	说明
项目交叉参考文件表 (F4104)	存储允许您为了特定目的而关联项目号的信息。
批次主文件表 (F4108)	存储批次的浓度。
项目分类帐文件表 (F4111)	存储所有项目的业务记录的历史记录。
项目历史记录表 (F4115)	存储在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统的某些业务记录程序中为可选的项目用法数据。
仓库申请表 (F4600)	存储存放、提货和库存补充申请。
库位明细信息表 (F4602)	存储库位的信息，如项目、经营单位和批次。
仓库建议表 (F4611)	存储库存移动的存放、提货和补充建议。
工作单主文件表 (F4801)	存储工作单和生产率计划信息，如项目号、数量、日期、批次、库位和班次码。
工作单指令文件表 (F4802)	存储按不同记录类型标识的特定工作单的文本和指令。

制造类型

离散式、流程式和重复式制造都使用物料单和工艺路线指令。物料单包含各个零件或子件，如固定或可变数量的螺帽、螺钉、电线、塑料或金属零件。产品可以细分为组装到各种更大装配件的子装配件。工艺路线指令包含要执行的工序及其顺序、各个相关的工作中心以及用于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。并不是所有项目都是按其主计量单位规划、计划或生产的。要适应这种情况，可在整个“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统中允许所有计量单位功能。大多数输入程序在数量字段旁边都有一个计量单位字段。计量单位与数量一起存储在数据库表中。在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”中，系统使用“项目主文件”表 (F4101) 中以下三个字段中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。

请参见 如果公司使用或制造散装项目，请参阅《JD Edwards EnterpriseOne 散装品库存管理实施指南》中的“为散装项目定义缺省计量单位”。

离散制造

离散制造的典型特征表现在以下几个方面：

- 工作单为特定完成日期生产特定数量的单个项目。

- 工艺路线指令是一系列独立的工序。
- 子件可以随工作单的发放而手工发放，也可以在工作单完成时反冲，或者同时使用两种方式。

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定单的系统。
- 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表现为以下几个方面：

- 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预冲发放，也可以在工作单完成时反冲。

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。

流程制造中不同类型的处理包括：

处理类型	说明
批处理	在批处理中，产品通常按标准运行或批次大小进行生产，这是由容器大小、生产线效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	在连续（或流）处理中，生产期间通常是使用专用设备来延长的，该设备可生产一个产品或略有差异的产品系列。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表现为以下几个方面：

- 生产线专用于生产一个产品系列。
- 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。它们旨在使在制品库存最小化。

第 3 章

了解批次处理

本章论述：

- 批次处理
- 批次创建
- 批次状态
- 等级和浓度

批次处理

通过批次处理可以管理有关项目组的信息。例如，对于易腐品组，可以让系统根据收货日期指定批次号，以识别必须首先售出的产品。可以查阅每一批次的最新信息，如可供项目的数量以及影响该批次的事务。

批次控制有利于识别同为最终产品的子件的项目组。例如，如果要将批号同时指定给自行车胎和由该车胎装配成的自行车，您可以：

- 标识用于制造某特定自行车的车胎的批次号。
- 标识使用某特定批次的车胎的所有自行车。

如果以后发现某一特定批次的车胎有缺陷，您可以立即识别并收回由缺陷车胎装配成的所有自行车。

一个批次通常包含一类项目，但您可以在“分部/场所常量”程序 (P41001) 中设置系统常量，允许同一批次中有不同类型的项目。如果一个批次包括不同项目，系统会维护每个批次号和项目的批次信息。也可以设置系统常量，限制一个批次只包含一种类型的项目，但仍允许该批次存在于多个仓库中。

在制造中，可以从单个工作单完成库存中多个批次的项目。在报告多批次完成时，系统会将发放到工作单的物料按批次号链接到已完成的项目。如果在发放子件物料时最终产品没有批次号，系统仅使用工作单号将子件链接到最终产品。

通过系统可定义与批次处理相关的多个日期。可使用这些日期确定受批次控制的项目的可用时间。对于包含受批次控制的项目的每个批次，可以在“项目主文件”程序 (P4101) 和“项目分部/场所”程序 (P41026) 中，根据为项目设置的信息定义以下可用性日期：

- 批次失效日期。
- 现有量日期。
- 最佳提前日期。
- 销售日期。
- 批次有效性日期。

- 基准日期。
- 用户批次日期 1 至 5。

可以使用批次失效日期、销售日期、最佳提前日期和用户定义的批次日期来定义承诺日期方法。

失效计划在计算现有数量的同时将考虑批次的失效日期，并按失效日期的顺序消耗批次数。也就是说，首先消耗失效日期最近的批次。这就是先进先出 (FIFO) 方法。失效计划很重要，因为无论供应链中谁拥有产品，它都会失效而导致损失。准确的计划、预测和遵循计划对失效计划很重要，因为产品在失效日期之前必须通过整个供应链从供应商最终传递到客户。如果供应链中的任何一方没有遵循计划，那么至少一方会蒙受损失。

通过使用批次有效性日期，可以将批次定义为在将来的某个日期变为可用。在创建批次且批次变为现有量时，可手工或自动计算批次的生效日期。可以使用“项目主文件修订”屏幕或“项目分部/场所信息”屏幕中的制造有效天数字段，来定义批次变为有效之前的天数。

在设置适当的处理选项时，“JD Edwards EnterpriseOne 制造计划”系统将执行以下操作：

- 从现有数量中扣除项目的失效数量。
- 发送警告消息，该消息记录在“MPS/MRP/DRP 消息文件”表 (F3411) 中。
- 调整时间序列，以反映失效产品的影响。

可使用多种方法为项目指定批次号。例如，可以使用下列方法之一：

- 让系统指定批次号。
- 指定用户定义的批次号。
- 指定供应商批次号。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南，“设置库存管理系统”，定义系统常量

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南，“使用批次处理”，设置批次日期

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南，“使用批次处理”，输入批次日期信息

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南，“使用批次处理”，定义有效的将来可供日期

批次创建

可以自动或手工创建批次。在执行下列任意任务时，将自动生成批次：

- 创建采购单收货。
- 完成工作单。
- 调整库存。

可以手工创建批次，方法是直接从菜单访问“批次主文件修订”程序 (P4108)，也可以在“工作单明细”屏幕中输入工作单时访问该程序。每次创建批次时，系统会在“批次主文件”表 (F4108) 中增加一条记录。

批次的实际等级和浓度在“批次主文件”表中定义。还可以使用“批次主文件修订”程序指定等级或浓度改变的原因码。另外，还可以使用处理选项防止更新等级或浓度。

批次主文件信息包含批次的状态和可用性日期。也可以定义批次的等级和浓度，并指定等级或浓度改变的原因码。另外，还可以使用处理选项防止更新等级或浓度。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南，“使用批次处理”，输入批次信息

批次状态

批次的状态确定它是否适合让系统进行处理。如果某个批次由于任何原因而暂挂，系统不会处理它，除非激活了处理暂挂批次的处理选项。

可以设置批次状态码，以便识别批次暂挂的原因。设置批次状态码后，可将它们指定给项目和批次。

可使用“用户定义码”程序 (P0004A)，在用户定义码 (UDC) 表 41/L (批次状态码) 中设置批次状态码。可在“批次主文件修订”程序 (P4108) 中将状态码指定给不同的批次库位。可以根据批次所在的不同库位，将不同的状态码指定给同一批次。指定批次状态时，可使用“批次主文件”表 (F4108) 的批次记录中的状态码；如果批次状态不存在，也可使用“项目分部文件”表 (F4102) 中的缺省状态。

可以运行“批次状态更新”程序 (R41082) 来暂挂失效批次。可以清样或终样方式运行该程序。如果以清样方式运行程序，那么可以生成一个报告，显示将暂挂的所有批次。如果以终样方式运行程序，那么可以生成一个报告，显示已暂挂的所有批次。可以在下列情况下指定批次状态：

- 使用“批次主文件修订”屏幕输入新批次时。如果此时没有输入状态，系统将使用“项目分部文件”表中项目的分部信息的批次状态。
- 使用“项目分部/场所”程序 (P41026) 为项目设置新库位时。

可使用“批次主文件修订”程序中的“库位批次状态更新”屏幕，将批次状态指定给不同的批次库位。如果通过从另一库位转移的方式来创建批次，系统将使用“自”库位的状态码指定状态。可以在不使用批次的情况下将状态码指定给库位。系统是否处理驻留在库位中的暂挂项目，取决于处理选项的设置。

使用下列表确定在“批次主文件”表和“项目库位文件”表 (F4108) 中新创建的记录的批次状态：

表	说明
批次主文件 (F4108)	<p>如果在“批次主文件修订”屏幕中输入批次状态，系统将使用该批次状态。</p> <p>如果没有输入批次状态，系统将使用“项目分部文件”表中的缺省批次状态。</p>
项目库位文件 (F41021)	<p>如果在“批次主文件修订”屏幕中输入批次状态，系统将使用该批次状态。</p> <p>如果从另一库位移动批次，系统将按以下顺序来指定批次状态：</p> <ul style="list-style-type: none">来自“自”库位的缺省批次状态。如果存在批次号，则使用“批次主文件”记录中的批次状态。如果不存在批次号，则使用“项目分部文件”表中的缺省批次状态。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南，“使用批次处理”，指定批次状态码

等级和浓度

本节论述：

- 等级和浓度合格条件。
- 等级和浓度控制。
- 批次和序列控制项目。

等级和浓度合格条件

加工业中的制造商需要完全控制他们制造或购买的产品质量。加工业的例子包括食品工业、化学工业和制药工业。通过等级和浓度合格条件，可以对产品进行更具体的分类，并追溯它们在制造和分销流程中的移动。

等级标识某一项目的特定规格组成，使系统无需更改项目号就可以将一个批次与其他生产批次区分开。具有等级的项目包括钻石、木材和天然绿松石。浓度是指溶液中有效成分的百分比，如 40% 的盐酸溶液，3.2 度的啤酒和包含标准酒精百分比的啤酒，以及咖啡因含量不同的咖啡。

在 JD Edwards EnterpriseOne 系统中，等级和浓度是互斥的。您只能使用其中一个对项目进行分类。还必须按照批次号对由等级或浓度控制的所有项目进行跟踪。等级和浓度可在不更改项目号的情况下按照其特定组成或特征对项目进行划分。计算现有量和可用数量的程序对每个批次都使用等级或浓度。

对于由等级和浓度控制的项目，可以为每个项目输入一个标准（首选）值。也可以输入一个可接受的值范围，以便对处于标准值范围之外但仍可接受使用的等级或浓度继续进行操作。范围有助于建立和维护产品中的质量级别，但又具有足够的灵活性，当产品的标准级别不可用时，可使操作保持运行。系统在项目分类帐和总帐中记录等级或浓度及批次转移事务，因此跟踪中结合了会计功能。

只有满足物料单中规定的等级或浓度范围要求的项目才会被发放到车间进行生产。处于该范围之外的子件在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统的物料查询中不会显示为可用数量或现有数量。只能定购某一特定等级或浓度的项目。销售单和采购单系统可适应等级和浓度的标准和范围。

等级和浓度控制

可以在“项目主文件”程序 (P4101) 的“其他系统信息”屏幕的“等级和浓度”选项卡中设置等级或浓度控制字段。下表说明了在创建项目的分部/场所记录时，系统使用的控制字段值：

控制字段	说明
等级/浓度定价	确定如何对“JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理”中由等级或浓度控制的项目进行定价。
浓度控制	确定项目是否由浓度控制。
等级控制	确定项目是否由等级控制。
标准浓度	确定项目中通常存在的有效成分的标准百分比。您输入的值可作为“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统中的多个屏幕的缺省值。在某些情况下，浓度标准可用于有效的计量单位转换。
标准等级	确定项目的标准等级，如最佳或平均。您输入的值可作为“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统中的多个屏幕的缺省值。
自和至浓度	定义项目的允许浓度范围。
自和至等级	定义项目的允许等级范围。

定义等级值、浓度计量单位及浓度计量单位的转换包括以下方面：

- 在 UDC 40/LG（批次等级）中定义要使用的等级值。
- 在 UDC 00/UM（计量单位）中定义浓度计量单位的值。

对于所定义的每个浓度计量单位，必须在“用户定义码”屏幕的特殊处理码字段的第二个空格中输入 *P*。

- 在“标准计量单位”程序 (P41003) 中定义每个浓度计量单位到实际计量单位的转换。

例如，浓度为 80％ 的 100 加仑某种溶液相当于 80 有效加仑，浓度为 80％ 的 80 有效加仑某种溶液相当于 100 加仑。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南，“输入项目库存信息”，设置制造信息

批次和序列控制项目

由等级和浓度控制的项目必须是由批次控制的。使用“项目分部/场所”程序 (P41026) 可将某个项目标识为由批次或序列控制的项目，方法是在批次处理类型字段中输入下列一个值：

值	说明
空白	批次指定是可选的。必须手工指定编号。数量可大于 1。
1	使用批次指定。系统使用 YYMMDD 格式的系统日期指定编号。数量可大于 1。
2	使用批次指定。以升序使用下一编号指定编号。数量可大于 1。
3	批次指定是必需的。必须手工指定编号。数量可大于 1。
4	除发运确认过程外，序列号指定是可选的。数量不能超过 1。
5	序列号指定是必需的。系统使用 YYMMDD 格式的系统日期指定编号。数量不能超过 1。
6	序列号指定是必需的。系统以升序使用下一编号指定编号。数量不能超过 1。
7	序列号指定是必需的。必须手工指定编号。数量不能超过 1。

在将零件清单附加到工作单表头时，系统将为子件创建承诺。这些承诺的创建方式取决于承诺方法、承诺控制和硬承诺或软承诺的参数。设置了这些参数后，可使用“输入/更改定单”程序 (P48013) 和“定单处理”程序 (R31410) 以相同的方式创建承诺。

如果将某个项目定义为由批次控制，系统会将等级或浓度范围移至零件清单，并且认为只有该范围内的批次是符合承诺条件的。系统会将任何剩余数量承诺到主要库位。

第 4 章

设置车间管理

本章概述 “JD Edwards EnterpriseOne 车间管理” 设置，并论述如何：

- 设置车间日历。
- 设置制造常量。
- 设置雇员人工费率。
- 设置项目与生产线的关系。

了解车间管理设置

本节概述 “JD Edwards EnterpriseOne 车间管理” 设置，列出前提条件，并论述：

- 工作单的用户定义码。
- 工作中心设置。
- 资源数量设置。

车间管理设置概述

在使用 “JD Edwards EnterpriseOne 车间管理” 系统之前，需要对其进行一些设置。对 “JD Edwards EnterpriseOne 车间管理” 进行的设置包括标识工作单所需的代码，如优先级、状态和类别码，以及为离散、流程和重复制造定义所需的信息，如车间日历、工作中心等等。

还必须设置制造所需的信息，例如一般消息、车间日历、制造常量、工作中心、资源数量以及项目与生产线的关系。

前提条件

设置 “JD Edwards EnterpriseOne 车间管理” 之前，必须：

- 在 “JD Edwards EnterpriseOne 库存管理” 系统设置下列表中的记录：

- 项目主文件表 (F4101)

请参见 *JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南*，“输入项目库存信息”，输入项目主文件信息。

- 项目分部文件表 (F4102)

请参见 *JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南*，“输入项目库存信息”，输入分部/场所信息。

- 验证是否已设置将由看板控制的所有项目，并且已生成和打印了这些看板。

- 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。
- 设置“工作中心修订”程序 (P3006) 的处理选项。
- 在车间日历中为分部或场所定义工作日。

工作单的用户定义码

“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”中的许多字段针对工作单只接受用户定义码 (UDC)。您需要定义用于制造工作单的这些 UDC。

UDC 按系统和代码类型存储在表中。例如，系统 31，类型 OS 表示“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”，以及称为工序状态的 UDC。要为工作单设置工序状态码，请使用“用户定义码”程序 (P0004A)。如果在其他屏幕中输入某个工序状态码，而该代码没有在“用户定义码”程序中标识为工序状态码，那么系统将显示错误消息。例如，在工序状态码字段中，只能输入 UDC 31/OS 中存在的代码。

可通过单个用户定义码屏幕来访问所有代码。可通过在快速路径中输入 UDC 来访问 UDC。从菜单中选择一个 UDC 后，可更改系统码和用户定义码字段中的值，以访问其他 UDC 表。系统将 UDC 存储在“用户定义码”表 (F0005) 中。

下表说明了工作单的 UDC：

用户定义码	说明
工作单/ECO 类型 (00/TY)	工作单/工程变更单 (ECO) 类型码指示工作单的分类。例如，返工单可以是类型 R，设计单可以是类型 D。
工作单优先级码 (00/PR)	工作单优先级码指示某个工作单相对于其他工作单的优先级。这些代码仅供参考，不会影响工作的计划或规划。不要将这些代码用作正式的优先级系统。
工作单状态码 (00/SS)	工作单状态码说明某个定单的状态，或在实施某个工作单的过程中的当前步骤。可以根据工作单的状态，防止某些事务发生。例如，对于正处于待批或质量检验状态的工作单，系统执行暂挂；对于已获得批准或通过了质量检验状态的工作单，系统执行释放。还可对系统进行设置，使其在输入发放和完成业务时自动更新工作单状态码。
阶段和事项码 (00/W1)	阶段和事项码指示工作单的实施阶段。根据项目管理、成本会计和查询的目的，可以使用阶段和事项码对定单系列进行分组。例如，如果对某产品的内部零件的检验不可能超过其生产中的某个特定点，那么可将工艺路线划分为多个阶段。然后，可使用阶段码指示产品在下一级别检验中的可用性。
工作单类别码 (00/W2 和 00/W3)	工作单类别码可表示任何类别或说明，您可以通过该类别或说明对工作单进行分组，以进行项目管理、成本核算或查阅。例如，可以设置一个类别码，用来表示在工作单实施过程中可能遇到问题的类型，如启动不正确或维护不当，并另外设置一个代码表示工作发生的位置。

用户定义码	说明
工序状态 (31/OS)	工作单工序状态码指示某个定单在特定工序的各个步骤中的进度或状态。例如，可以设置代码，以指示是否收到物料，或工作是否已在特定工序中开始。通过此代码，管理人员可监控运行时间较长的工序的进度，或使车间人员指示项目何时可移至下一道工序。
单据类型 (00/DT)	<p>单据类型码可对 JD Edwards EnterpriseOne 系统中的信息进行分类。最多可以指定 12 个单据类型，以用于供应和需求计算中的工作单和费率，方法是在“物料计划”的“供应/需求包含规则”程序 (P34004) 的处理选项中输入这些类型。制造会计使用单据类型将定单与单据类型匹配，这些类型是在将日记帐分录过帐到总帐时，在“自动会计指令” (AAI) 中定义的。可以使用单据类型码按单据类型对工作单进行分类。例如，可以定义单据类型码，以指示返工单、原型单或维修单。如果没有在新工作单中指定单据类型，系统将输入单据类型 W0（敲定工作单）。</p> <p>在代码字段中，输入要让系统跟踪其批次数量的两字符单据类型码。例如，输入 <i>OP</i> 可使系统跟踪所有采购单的批次数量。</p>
定单类型 (48/OT)	通过定单类型码，可将“工作单主文件”表 (F4801) 中的每条工作单记录与其他不同工作单类型的记录区分开。例如，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。单据类型及其相关定单类型之间的关系是在“单据类型维护”程序 (P40400) 中定义的。
计量单位 (00/UM)	<p>必须为采购、发放、制造或销售的每个项目指定计量单位码。每个项目可以有 8 个计量单位，但只能将其中一个计量单位标识为主计量单位。设置所有计量单位及浓度计量单位码后，还必须设置转换表。</p> <p>浓度单位是具有浓度项目的计量单位。浓度单位在 UDC 00/UM 中始终有一个可比较码。例如，如果公司使用浓度并以加仑为单位对产品进行计量，那么可设置代码，如 <i>GA</i> 表示加仑，并设置浓度单位码，如 <i>GP</i> 表示浓度加仑。设置浓度单位时，必须在特殊处理码字段中输入 <i>P</i>。</p> <p>当系统为使用浓度计量单位设置的项目创建承诺时，会将数量转换为主计量单位。例如，如果以 <i>GP</i>（有效加仑）发放产品，系统会将其转换为主计量单位 <i>GA</i>（加仑）。</p>

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Foundation Guide

工作中心设置

可以维护有关工作中心的一般信息，如核算点、主要负荷码、机器和工人数、班组规模和反冲库位。可以按分部/场所设置工作中心，这意味着可将相同的工作中心与多个分部/场所关联起来。还可以为工作中心和分部/场所的特定组合定义唯一的车间日历。

从“输入/更改工作中心”程序 (P3006) 可访问经营单位信息，以维护经营单位并跟踪成本。

注意：如果使用“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”并且没有设置有效的工作中心库位，在将零件清单附加到工作单时，系统将连接“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”。如果在附加零件清单之前设置了有效的工作中心库位，但工作单数量超过了工作中心所具有的数量，系统将使用“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”创建剩余数量的提货申请，以满足工作单请求。此处理遵循您在“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”中定义的规则。

使用“输入/更改工作中心”程序可设置用于重复制造的生产线。此设置包括将工作中心链接在一起，以建立将在其上制造产品系列的特定重复性生产线。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理 8.12 实施指南，“输入工作中心和工艺路线指令”，创建工作中心

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“设置产品成本核算和制造会计系统”，设置工作中心的模拟费率

资源数量设置

资源数量信息指示工作中心在给定日期的生产能力。系统使用此信息在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”中对工作单进行倒排计划，并计算生产能力计划的可用小时数。

可以手工更改用于说明计划或未计划的停机时间、额外班次或休假时间的值。不过，每次运行“工作中心资源数量生成”程序 (R3007G) 时，系统将根据“工作中心修订”程序 (P3006)、“车间日历”程序 (P00071) 和“制造常量”表 (F3009) 中的信息重新计算这些屏幕值，然后根据在处理选项中指定的有效性日期来覆盖手工输入的更改。

“工作中心资源数量生成”程序重新计算工作中心小时数，并在“工作中心资源数量”程序 (P3007) 中更新它们。系统根据“工作中心修订”程序、“车间日历”程序和“制造常量”表中的信息重新计算工作中心的资源数量。可以创建版本来重新计算人工、准备或机器小时数，并设置处理选项来更新不同的日期和分部。

系统将机器数或雇员数乘以“工作中心修订”程序中的每日工作小时数。如果“工作中心修订”程序中的每日工作小时数不可用，系统将使用“制造常量”表中的每日工作小时数，这些小时数是系统为“车间日历”中的每个工作日定义的。

与机器和人工相关的小时数的资源数量计算如下：

- 机器相关小时数（主要负荷码 = C 或 M）。
机器数乘以每日工作小时数
- 人工相关小时数（主要负荷码 = L 或 B）。
雇员数乘以每日工作小时数

另请参见

第 4 章、“设置车间管理”、“设置车间日历”、第 25 页

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理 8.12 实施指南，“设置产品数据管理”，设置资源数量

JD Edwards EnterpriseOne 需求计划 8.12 实施指南，“设置生产能力计划”，自动生成资源单位

设置车间日历

本节概述车间日历设置，并论述如何：

- 设置“车间日历”程序 (P00071) 的处理选项。
- 设置车间日历。
- 修订车间日历。

了解车间日历设置

可以使用“车间日历”程序 (P00071) 按月份和年份为系统中的每个分部或所有分部定义工作日。系统使用此日历确定制造计划。

也可以按班次定义日历。系统使用这些日历在重复制造中按班次对生产线进行计划和排序。班次日历不能用于“分销需求计划”(DRP)、“主生产计划”(MPS) 或“物料需求计划”(MRP)。

要扩大场所生产能力，制造商可以按多个班次运行生产线，并可以在不同的工作日运行不同的生产线。可在“车间日历”程序中指定这些班次和生产线。

如果没有为分部、月份和年份定义车间日历，系统将预装缺省工作日（星期一至星期五）和周末（星期六和星期日）。假期始终是由用户定义的。

用于设置车间日历的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工作日日历处理	W00071B	车间控制管理设置 (G3141)，车间日历 产品数据管理设置 (G3041)，车间日历	设置日历年份、月份、类型、名称和班次码。
工作日日历修订	W00071A	单击“工作日日历处理”屏幕上的增加。	设置工作日和非工作日。

设置车间日历程序 (P00071) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

互用性

类型 - 业务记录 指定互用性业务记录的业务记录类型 (UDC 00/TT)。如果保留为空，将不执行出站互用性处理。

前镜像处理 指定互用性业务记录中的镜像处理。值包括：
1: 为出站变更业务记录写入前镜像。
空白: 只写入后镜像。

设置车间日历

访问“工作日日历处理”屏幕。

车间日历 - 工作日日历处理

选择(S) 查找(F) 增加(A) 删除(D) 关闭(L) 工具(T)

✓

🔍

+

🗑

✕

🔧

分部/场所

M30

日历类型

*

日历名

*

日历月份

1

日历年份

05

班次码

*

记录 1 - 5

自定义网格

	分部/场所	说明	月	年	世纪	班次码	日历类型	日历值
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20			
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20			4x10
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	1		
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	1		4x10
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	2		

工作日日历处理屏幕

- 分部/场所

输入一个代码，用于表示高级别经营单位。此代码可用于表示可能具有下属部门或作业（表示较低级别的经营单位）的分部或场所。例如：
分部/场所（MMCU）
部门 A（MCU）
部门 B（MCU）
作业 123（MCU）
经营单位安全基于较高级别的经营单位。
除了“所有”是程序的硬编码值外，您指定的分部/场所必须存在于“经营单位主文件”表（F0006）中。
- 日历年份

输入与某个日历年份对应的两位数。
- 日历月份

输入与某个日历年份中的月份对应的数字。
- 日历类型（可选，为同一分部/场所指定唯一日历）

输入 UDC 42/WD（工作日日历类型）中的一个值，用于指定使用日历的方式。例如，日历可能专用于某个行业（如银行业），或者用于安排某个路径的交货人。

注意： 如果使用缺省值 *，即使在 UDC 表中未将“空白”设置为一个值，系统也会把该值更新为“空白”。
- 日历名（可选，为同一分部/场所指定唯一日历）

输入一个代码，用于对某个日历类型中的值进行分类。例如，如果日历类型为“路径”，可以输入指定某个特定路径（如“每日”或“周末”）的代码。

注意： 系统不验证您输入的代码。

如果在日历名字段中输入值，则必须输入一个班次码。

班次码（可选，为同一分部/场所指定唯一日历）

输入 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于标识每日工作班次。
- 26
- Copyright © 版权所有 2006, Oracle. 保留所有权利。

修订车间日历

访问“工作日日历修订”屏幕。

车间日历 - 工作日日历修订

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

分部/场所

M30

日历类型

日历名

日历月份

1

日历年份

5

世纪

20

班次码

2005

一月

2005

日	一	二	三	四	五	六
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

2005

一月

2005

日	一	二	三	四	五	六
						E
E	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	E
E	W					

工作日日历修订屏幕

日 - 日类型

输入一个代码，用于指定周中的日期是工作日、节日还是节假日等等。除了 *W*（硬编码为工作日）之外，其他所有指定的值都是非工作日。您输入的值必须存在于 UDC 00/TD（日期类型）中。值的示例如下：

A: 缺勤

B: 可开单

E: 周末

H: 节日

W: 工作日

设置制造常量

本节概述制造常量设置，并论述如何设置制造常量。

了解制造常量设置

可以设置制造常量以定义分部特定的信息，这些信息会影响“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统中的处理过程。可以使用“制造常量”程序 (P3009) 来指定常量值。下表说明了显示在“制造常量”程序的每个选项卡中的信息：

选项卡	内容
制造常量	这些常量指定： <ul style="list-style-type: none">• 系统是否在您输入物料单时对其进行联机验证。• 是否创建审计跟踪，以跟踪对物料单所做的所有更改。• 系统是使用项目的主工艺路线还是使用为父级项目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。
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。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“设置产品成本核算和制造会计系统”，指定产品成本核算和制造会计的制造常量

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	车间控制管理设置 (G3141)，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

制造常量

反冲选项

输入一个代码，用于确定系统如何执行库存的承诺和释放。值包括：

1: 根据“制造常量”表中承诺控制字段中的值创建一个标准零件清单。

2: 创建零件清单，承诺到“工作中心主文件”表 (F30006) 中指示的库位。“物料单主文件”表 (F3002) 中的工序顺序字段确定所使用的工作中心。

注意： 必须在零件清单之前创建工作单工艺路线。如果正在运行“工作单生成”程序 (R31410)，则必须将“处理”选项卡、零件清单和“工艺路线指令”处理选项设置为 3，以同时生成零件清单和工艺路线指令。

变更状态

如果在工艺路线指令中定义消耗库位，则该库位将覆盖在 F30006 表中定义的消耗库位。

在“生产线计划安排工作台”和“生产线排序工作台”程序中指定状态，工作单和费率超过此状态就不能更改。

物料单联机验证

指定当您修订物料单时，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，则必须批量验证项目。更新物料单之后，在运行“项目成本要素 - 冻结更新”程序 (R30835) 或执行“DRP/MPS/MRP 生成”程序 (R3482) 之前，运行“完整性分析”程序 (R30601)。

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。如果没有单击物料单联机验证选项，系统将不对项目进行联机验证。

物料单日志

指定是否在“物料单变更文件”表 (F3011) 中记录对物料单的更改。记录物料单更改时，系统保存旧物料单和更改后的新物料单。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“物料单日志”选项。

主工艺路线

指定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”表 (F3003) 中检索。

如果选择检查主工艺路线，“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，该程序将使用表 F3003 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。如果没有选择检查主工艺路线，该程序将使用表 F3003 中父项的工艺路线。

要指定系统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。

班次

日工作小时数

输入制造场所每日运行的工作小时数。

最多可为 6 个不同的班次输入小时数。不过，日工作小时数字段只显示前三个班次小时数的总和。

班次码

输入 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于标识日工作班次。

在“JD Edwards EnterpriseOne 薪资”系统中，可以使用班次码来将百分比或金额添加到工时卡上的小时费率。

对于“JD Edwards EnterpriseOne 薪资和工时输入”：如果雇员始终在班次费率不同的班次工作，请在雇员的主记录中输入该班次码。在雇员的主记录中输入班次时，如果输入工时，则不需要在工时卡上输入此代码。如果雇员偶尔在不同的班次工作，可以在每个可用的工时卡上输入班次码，以覆盖缺省值。

承诺控制

选择“承诺控制”选项卡，以便从“承诺控制”组框中选择一个选项，并从硬/软承诺组框中选择一个选项。

承诺控制

选择“承诺控制”标题下的一个选项，以指定对其进行承诺的库存位置。

注意： 仅当创建硬承诺时，系统才激活此字段。

三个可用选项进一步说明如下：

- 主要库位。

对工作单的来源分部/场所中的主要位置进行承诺。

- 分割 – 跨越分部界限。

分割零件清单和承诺以弥补任何子件短缺。系统可以跨越分部界限以满足要求。在这种情况下，系统使用表中所列按字母顺序位于工作单表头中的分部/场所之后的下一个分部/场所。

例如，对于分部/场所 CAL、CHI、CLE 和 HOU：

如果系统从分部/场所 CHI 开始承诺库存，则访问 CLE 作为下一个分部/场所。如果所有库位中的库存都不足，系统将在工作单表头中的分部/场所的主要库位进行剩余承诺。

- 分割 – 不跨越分部界限。

此选项与“分割 – 跨越分部界限”相似，但系统不能跨越分部界限。

注意：将“项目分部文件”表 (F4102) 中的承诺方法字段设置为 2 或 3（批次号或失效日期控制）时，必须使用“分割 – 不跨越分部界限”选项。

硬/软承诺

选择“硬/软承诺”标题下的一个选项，以指定“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”如何承诺库存。

这些选项包括：

- 生成零件清单时硬承诺。

系统在生成零件清单时执行硬承诺。硬承诺将保持有效，直到释放库存为止。

- 软承诺，打印时硬承诺。

系统在生成零件清单时执行软承诺。然后，系统在工作单的提货单打印处理期间将承诺更改为硬承诺。硬承诺将保持有效，直到释放库存为止。

- 生成零件清单时软承诺。

系统在生成零件清单时执行软承诺。软承诺将保持有效，直到释放库存为止。

将“分部/场所常量”屏幕中的承诺方法字段设置为 2 或 3 时，必须在创建零件清单时使用硬承诺，或使用软承诺，然后在打印时使用硬承诺，这是因为必须执行硬承诺。

如果要标识发生短缺时的替代项目，必须选择“创建零件清单时硬承诺”选项。

如果选择使用软承诺，在打印时使用硬承诺，或在创建零件清单时使用软承诺，则在打印或释放库存之前，零件清单中的任何行项目可以是硬承诺。

设置雇员人工费率

本节概述雇员人工费率设置，并论述如何设置雇员人工费率。

了解雇员人工费率设置

可以设置代码，用于表示雇员的每小时人工费率。“一般消息/费率”表 (F00191) 包含系统用于计算实际人工成本的雇员人工费率。对于每个代码，可以定义代码表示的雇员姓名或类型，以及雇员或工作类别的每小时人工费率。

如果使用实际成本核算，在雇员输入时间事务时，您为每个雇员定义的费率显示在“工时输入修订”屏幕 (W311221C) 中的雇员费率字段中。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“设置产品成本核算和制造会计系统”，指定产品成本核算和制造会计的制造常量

用于设置雇员人工费率的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
输入一般消息/费率	W00191D	车间控制管理设置 (G3141)，雇员人工费率 从“一般消息/费率类型”屏幕的“行”菜单中选择消息/费率。	设置雇员人工费率。

设置雇员人工费率

访问“输入一般消息/费率”屏幕。

员工人工费率 - 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

31

车间管理

用户定义码

ER

记录 1 - 10

自定义网格

	代码	说明	费率
<input checked="" type="radio"/>	00001001	Address Book Common	15.0000
<input type="radio"/>	00002006	Walters, Annette	16.5000
<input type="radio"/>	00005127	Chester, Ebby	19.0000
<input type="radio"/>	00006001	Allen, Ray	18.0000
<input type="radio"/>	00006002	Abbott, Dominique	18.5000
<input type="radio"/>	00007500	McDougle, Cathy	17.5000
<input type="radio"/>	00007505	Mastro, Robert	18.7500
<input type="radio"/>	00007506	Mayeda, Donald	16.0000
<input type="radio"/>	00007701	Holiday, Anthony	15.0000
<input type="radio"/>	00007703	Bellas, Debbie	15.5000

输入一般消息/费率屏幕

- 代码

输入一个代码，用于表示完成工作单中工作的雇员的地址名册记录。
- 费率

输入一个代码，用于在“一般费率/消息”表 (F00191) 中定义费率信息。

设置项目与生产线的关系

本节概述项目与生产线关系的设置，并论述如何设置项目与生产线的关系。

了解项目与生产线关系的设置

对于重复制造，项目与生产线的关系定义在其中生产项目的生产线，以及由每个生产线中的项目消耗的资源数量。通过“生产线/项目关系”程序 (P31093)，可以添加、更改和删除储存在“生产线/项目关系主文件”表 (F3109) 中的数据。可以定义生产线中的工作中心工序。

注意：“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统在创建费率时，使用您标识为缺省生产线的记录。指定的班次和期间只对缺省生产线有效。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理 8.12 实施指南，“设置产品数据管理”，为工作单定义单据类型常量

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理 8.12 实施指南，“设置产品数据管理”，设置标准规程第 4 章、“设置车间管理”、“设置车间日历”、第 25 页

用于设置项目与生产线关系的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
生产线/项目关系修订	W31093B	车间控制管理设置 (G3141)，生产线/项目关系 输入分部/场所和项目编号，然后单击“生产线/项目关系处理”屏幕中的增加。	设置项目与生产线的关系。

设置项目与生产线的关系

访问“生产线/项目关系修订”屏幕。

生产线/项目关系 - 生产线/项目关系修订

确定(O) 取消(L) 工具(T)

项目号 *

2031

分部/场所 *

M30

EA

Aluminum Frame, Touring

生产线/单元标识符 *

R-A1

Frame Line 1

所耗生产能力 *

2.00

WU

焊接组套

用作缺省 (0/1)

1

缺省班次

1

白班

缺省期间

2

每周

生产线/项目关系修订屏幕

- 生产线/单元标识符

输入定义生产线或单元的编号。详细的工作中心工序可以在生产线或单元中定义。
- 所耗生产能力

输入一个数字，用于指示生产一个项目需要的生产线资源数量。
- 用作缺省 (0/1)

输入一个代码，用于确定系统使用哪种关系作为缺省值。
- 缺省班次

输入 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于标识日工作班次。

在“JD Edwards EnterpriseOne 薪资”系统中，可以使用班次码来将百分比或金额添加到工时卡的小时费率中。

对于“JD Edwards EnterpriseOne 薪资和工时输入”：如果雇员始终在班次费率不同的班次工作，请在雇员的主记录中输入该班次码。在雇员的主记录中输入班次时，如果输入工时，则不需要在工时卡上输入此代码。如果雇员偶尔在不同的班次工作，可以在每个可用的工时卡上输入班次码，以覆盖缺省值。

当您输入费率时，系统使用此字段作为缺省值。
- 缺省期间

输入一个用于确定计划频率的代码。值包括：

1: 每月

2: 每周

3: 每天

4: 每班次（供将来使用）

当您输入费率时，系统使用此字段作为缺省值。

第 5 章

处理工作单和生产率计划

本章概述工作单和生产率计划、工作单或生产率计划创建、补充信息的附加、开始日期计算、工作单倒排计划、车间记录文件生成，并论述如何：

- 输入工作单表头。
- 输入生产率计划。
- 处理工作单和生产率计划。
- 附加零件清单。
- 附加工艺路线指令。
- 附加联产品和副产品。
- 附加中间产品。
- 指定序列号。

了解工作单和生产率计划

工作单和生产率计划是完成给定数量的特定项目的申请。生产率计划是于一段时间内在特定生产线上完成给定数量的某个项目的申请。生产率计划在重复制造中使用，这种制造方式是在专用生产线上连续生产产品。工作单和生产率计划由表头、零件清单和工艺路线指令组成。

工作单表头指定所申请项目的数量以及需要该数量的日期。零件清单和工艺路线指令指定完成工作单所需的子件、工序和资源。但是，生产率计划表头不仅指定所申请项目的数量和需要日期，而且还指定生产线。对于流程制造，工作单还包括联产品和副产品清单。该清单标识制造过程中生产的产品。

了解工作单或生产率计划创建

您可以通过几种不同方式创建工作单或生产率计划。可以手工输入工作单表头。还可以通过主生产计划或物料需求计划来创建工作单。最后，在创建行类型为 W 的销售单行时，系统会自动创建工作单。

创建工作单表头后，可以附加零件清单和工艺路线指令以及联产品和副产品清单（如果适用）。可通过手工方式、交互方式或使用“定单处理”程序（R31410）来执行这些步骤。使用此批程序可处理多个工作单或生产率计划。它执行以下操作：

- 更新每个工作单或生产率计划的状态。
- 提供用于进行有效性检查的日期。

- 发放库存。
- 打印车间记录文件。
- 计算配置项目的标准成本。
- 使替代项目可供使用。
- 为外协工序生成采购单。

通常，可以输入所有工作单或生产率计划表头，然后附加零件清单、工艺路线指令和联产品及副产品清单，以便使用“定单处理”程序创建工作单或生产率计划。不过，可以通过交互方式将这些信息附加到工作单或生产率计划，也可以在运行了批程序后手工修订这些信息。例如，若要更改零件清单中的零件或指定替代项目，可以在运行批程序后手工执行此操作。通过交互方式将工艺路线指令附加到工作单或生产率计划或手工修订它们时，可标识某个序列可与前一个工序重叠的运行时间的百分比。

不论使用哪种方法附加零件清单、工艺路线指令和联产品及副产品清单，都可以使用“工作单输入”程序 (P48013) 和“定单处理”程序的处理选项来定义信息，例如，要用于对工作单或生产率计划倒排计划的计量单位。

确定了生产所申请项目需要的资源后，可以计划工作单或生产率计划并开始工作。在完成工作单或生产率计划中项目的同时，可以报告：

- 已完成项目。
- 所用物料。
- 报废数量。
- 花费的机器和人工小时数。

可以按工序报告完成情况，以便在进行工作单或生产率计划活动时跟踪该活动。通过对配置项目使用特征件成本百分比，对流程项目使用资源百分比，还可以按工序计算成本，并在生产过程中跟踪库存。

注意： 如果使用“JD Edwards EnterpriseOne 质量管理”系统，可通过以下方式测试制造项目并记录测试结果：使用“质量优先选择修订”程序 (P40318) 维护父级项目的测试；维护一般文本以指示何时测试物料以及要使用哪个测试；输入为父级项目定义的测试的测试结果。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“使用制造会计系统”，工作单生成

了解补充信息的附加

可通过交互方式完成将零件清单和工艺路线指令附加到工作单和生产率计划的任务，而不使用“定单处理”程序 (R31410)。还可以附加联产品和副产品以及中间产品，以便处理工作单。

注意：“JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理”可为“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”提供有关物料单、工作中心和工艺路线的信息。

了解开始日期计算

在“工作单明细”屏幕 (W48013A) 中输入了所有必需的工作单信息后，系统会计算工作单的开始日期。要根据定单的到期日期计算工作单的开始日期，系统将使用项目的级别提前期或每单位提前期，该提前期是在“其他系统信息”屏幕 (W41026D) 的“工厂制造”选项卡中定义的。系统使用项目的固定提前期或其可变提前期来计算开始日期。对于流程工作单，可以使用生效日期来计划生产率。

请参见 *JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理 8.12 实施指南*，“输入工作中心和工艺路线指令”，计算提前期。

固定提前期

如果工作单中的某个项目具有固定提前期，系统将使用级别提前期来确定开始日期，以便进行倒排计划。

例如，假设：

- 工作单到期日期 = 10 月 15 日。
- 级别提前期 = 3 天。

注意： 车间日历决定哪些天是所考虑的工作日。

系统的开始日期为 10 月 12 日。然后，系统通过从需要日期减去级别提前期或每单位提前期来计算工作单的开始日期，具体取决于固定提前期或可变提前期选项。如果发生下列任一情况，系统将显示错误消息：

- 开始日期不同于项目的工艺路线指令中第一个工序顺序的日期。
- 无法通过倒排计划计算工序顺序日期。

注意： 系统计划在工作单到期前的那天结束时完成工作单。

可变提前期

如果工作单中的某个项目具有可变提前期，系统将使用每单位提前期来确定开始日期，以进行倒排计划。系统使用下面的计算方法：

$$\frac{\text{每单位提前期} \times \text{定单数量}}{\text{时间基准码单位值}} + \text{准备时间} + \text{合计排队时间}$$

每天工作小时数

例如，假设：

- 工作单到期日期 = 10 月 15 日。
- 每单位提前期 = 32 小时。
- 工作单数量 = 1000。
- 准备 = 1 小时。
- 排队（包括移动时间）= 9 小时。
- 工时基准码 = 10,000（代码 4，表示 10,000 个单位）。

此信息来自“项目分部文件”表 (F4102)。

- 每日工作小时数 = 8。

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

系统通过在车间日历中从到期日期倒数两个工作日来计算开始日期。工作单开始日期为 10 月 13 日。

了解工作单倒排计划

为了满足“物料需求计划”(MRP)所需的定单日期要求,“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”为工艺路线指令指定了一个完成日期,该日期在“主生产计划”(MPS)或 MRP 所需日期的前一天。然后,系统将开始日期和要求日期指定给工作单或生产率计划的工艺路线指令中的每个工序。为每个工序指定开始日期和要求日期称为倒排计划。

倒排计划可确保物料停止生产并按要求的日期提供。例如,工艺路线指令的工作单完成日期为 2 月 15 日,这样可确保所生产的项目将停止生产,并在 MRP 的要求日期 2 月 16 日发运或销售。

定义了工作单工艺路线指令后,系统将执行以下操作:

- 检索每个工序的工作中心的资源数量。
- 使用固定提前期或可变提前期计算消耗小时数(排队、运行,然后移动小时数)。
- 将工作中心的剩余单位数调整为与上一道工序的剩余单位数成比例。

例如,如果上一工作中心仍有 25% 的单位数可用,那么当前工作中心计划可用于同一天的单位数将等于其每日合计数的 25%。此计算假设日历工作日时间过去一半时,所有工作中心已消耗了 50% 的可用单位数。

了解车间记录文件生成

车间记录文件包含以下打印输出:

- 包含或不包含零件清单或工艺路线指令信息的工作单或生产率计划。
- 车间批信息汇总。
- 零件清单短缺。

要生成车间记录文件,必须在激活“车间批信息汇总”处理选项的情况下运行“定单处理”程序(R31410)。

输入工作单表头

本节概述工作单表头输入,并论述如何:

- 设置“输入/更改定单”程序 (P48013) 的处理选项。
- 输入工作单表头。

了解工作单表头输入

要输入工作单表头，应标识项目、其分部/场所和数量，以及工作单的要求日期。还可以输入其他可选信息，如物料单的修订级，或关联的销售信息。如果已在“项目主文件”程序 (P4101) 和“项目分部/场所”程序 (P41026) 中使用辅计量单位设置了定单项目，则可以用主计量单位和辅计量单位输入定单信息，但此输入不是必需的。

系统将根据您输入的要求日期来计算开始日期。如果要求日期在当前日期之前或未定义为工作日，则会显示错误消息。如果要求日期有错误，系统将无法计算工作单的开始日期。

如果为由批次控制的项目创建定单，可以定义计划生效日期，在该日期，项目将可用于销售或承诺。可以手工输入此日期，也可以让系统根据 F4102 表中的制造有效天数字段计算该日期。如果制造有效天数字段为空，工作单的要求日期将提供计划生效日期字段的缺省值。

如果工作单存在计划问题，系统将显示错误消息。该消息会指出，在工作单开始日期和下列一个或两个日期之间存在差异：

- 第一个工艺路线工序的开始日期。
- 计算得出的工作单的开始日期，该日期指示倒排计划有困难。

需要对每种类型的工作单加以区分，如制造工作单、返工单、维修单、工程变更单、原型单等等，方法是为每个工作单指定一个唯一的单据类型和工作单类型。可使用“单据类型维护”程序 (P40040) 设置这些单据常量。

创建工作单之前，可能需要确定完成工作单所需零件的可用性。

输入工作单表头时，可以访问下列其他屏幕：

屏幕	说明
定单地址信息 (W4006B)	使用此屏幕可查找与工作单相关的销售单中客户的地址。如果没有与工作单关联的销售单，则显示空白字段。
工作单明细 (W48013A)	使用此屏幕可将明细信息添加到工作单说明。
多媒体附件	使用此屏幕可为每个工作单分别创建一般文本输入。备注提供定单的更多信息和特定说明。对文本进行的任何修改都不会影响最初附加到物料单的文本。 还可以通过从“多媒体附件”屏幕的“文件”菜单中选择“属性”来查阅更新日期和有关用户的信息。通过从“文件”菜单中选择“模板”，可以访问“多媒体附件模板处理”屏幕，以检索可用于创建备注的模板。

如果使用其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统，则下列集成功能适用：

系统	功能
JD Edwards EnterpriseOne 需求计划集成	“JD Edwards EnterpriseOne 分销需求计划”、“JD Edwards EnterpriseOne 主生产计划”和“JD Edwards EnterpriseOne 物料需求计划”提供维护有效生产计划所需的采购单和制造单建议。
JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理集成	可以在输入销售单时生成工作单。集成该系统后，可以从“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”内更新销售信息。

前提条件

完成本节中任务之前的准备工作：

- 在处理选项中，输入要让系统用于对流程的工艺路线工序进行倒排计划的计量单位。
- 设置定单活动需要的工作日和月份的车间日历，包括提前期。
- 在“定单类型用户定义码”（UDC）48/OT 中设置用于标识不同工作单类型的单据类型。
- 如果要在其他“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统中使用新单据类型，可指定要在“供/求包含规则”程序（P34004）的处理选项中使用的工作单类型。
- 设置有效的工作中心库位。

用于输入工作单表头的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工作单明细	W48013A	日常定单准备-离散式 (G3111)，输入/更改定单 单击“制造工作单处理”屏幕上的添加。	输入工作单表头。

设置输入/更改定单程序（P48013）的处理选项

使用这些处理选项可设置缺省值，定义验证标准，指定版本以及定义系统处理数据的方式。

缺省值

下列处理选项定义缺省单据类型，并指定工作单的倒排计划数据。

1. 单据类型

输入与工作单关联的缺省单据类型。输入 UDC 00/DT（单据类型 - 所有单据）中的一个值，用于指明单据的来源和目的。
2. 倒排计划计量单位

输入用于对工作单倒排计划的缺省计量单位。输入 UDC 00/UM（计量单位）中的一个值，用于标识要在单据中使用的计量单位。
3. 倒排计划排队和移动小时数

指定系统用来对工作单工艺路线中的排队小时数进行倒排计划的方法。值包括：

空白：按每日资源数量所占百分比对排队小时数倒排计划。
1：按每日工作小时数所占百分比对排队小时数倒排计划。

可选缺省值

下列处理选项指定工作单类型、优先级、开始状态和工作单交叉参考码的缺省值，以及系统可从何处检索计帐到经营单位字段的缺省值。

1. 工作单类型 指定与工作单关联的缺省工作单类型。输入 UDC 00/TY（工作单/ECO 类型）中的一个值，用于标识工作单的类型。
2. 工作单优先级 指定与工作单关联的缺省优先级。输入 UDC 00/PR（工作单优先级）中的一个值，用于标识单据的优先级。
3. 开始状态 指定工作单表头中的缺省开始状态码。输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于标识创建工作单时要使用的工作单的状态。
4. 计帐到经营单位 指定系统是使用“经营单位主文件”表 (F0006) 中的项目号还是工作单中的分部/场所作为“计帐到经营单位”。值包括：
I：项目号。
空白：分部/场所。
5. 交叉参考码 指定缺省交叉参考码。输入 UDC 41/DT（交叉参考类型码）中的一个值，用于确定系统如何检索废置项目的项目替换。

当您输入包含将在工作单时间范围内废置的项目的定单时，如果将此处理选项设置为 R，系统将允许您指定替换项目。

销售/配置

下列处理选项指定通过销售单生成的工作单的缺省值。

1. 暂挂状态码 指定一个状态码，当相关销售单处于暂挂状态时，系统会将此代码指定给通过销售单生成的工作单。

如果工作单的当前状态早于结束状态，系统会将此状态指定给工作单。输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于标识工作单的状态。
2. 更改状态码（结束前） 指定系统指定给以下对象的状态码：
 - 更改相关销售单时通过销售单生成的工作单。
 - 因其配置发生改变而被修改时的配置工作单。
 如果工作单的当前状态早于结束状态，系统会将此状态指定给工作单。如果将此处理选项留为空白，系统将不更新工作单的状态。输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个缺省状态码，也可以从“选择用户定义码”屏幕中选择一个状态码。
3. 更改状态码（结束后） 输入系统指定给下列对象的状态码：
 - 更改相关销售单时通过销售单生成的工作单。
 - 因其配置发生改变而被修改时的配置工作单。
 如果工作单的当前状态晚于或等于结束状态，系统会将此状态指定给工作单。如果将此处理选项留为空白，系统将不更新工作单的状态。输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个缺省状态码，也可以从“选择用户定义码”屏幕中选择一个状态码。
4. 取消状态码 输入系统指定给下列对象的状态码：

- 取消相关销售单时通过销售单生成的工作单。
- 已从其配置中删除的配置工作单。

如果工作单的当前状态早于结束状态，系统会将此状态指定给工作单。输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于标识工作单的状态。

5. 结束状态码

为以下类型的工作单输入结束状态：

- 通过销售单生成的工作单。
- 配置工作单。

系统使用此状态确定是否可以自动更改工作单。输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于标识工作单的状态。

类别码

这些处理选项指定工作单的缺省类别码和项目/分部分类码。

工作单类别码是标识工作单类别的 UDC（00/W1、W2、W3）。输入要用作缺省值的类别码，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的类别码。

项目/分部分类码是标识工作单表头中项目/分部分类码的 UDC（32/CC）。输入要用作缺省值的类别码，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的类别码。

类别码 1、类别码 2 和类别码 3	输入工作单的缺省类别码。工作单类别码是标识工作单类别的 UDC（00/W1、W2、W3）。输入要用作缺省值的类别码，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的类别码。
工作单表头中的类别码 1、2 和 3	输入工作单表头的缺省项目/分部分类码。项目/分部分类码是标识工作单表头中项目/分部分类码的 UDC（32/CC）。

验证

下列处理选项指定当数量更改时，系统是否重新计算零件清单和工艺路线指令，以及是否验证零件清单文本与项目/分部记录的匹配情况。

1. 数量和日期	指定当工作单上的数量或日期改变时，系统是否自动重新计算零件清单和工艺路线指令。值包括： 1：重新计算。 空白：不重新计算。
2. 项目分部/场所验证	指定当添加或更新工作单时，系统是否验证现有的项目/分部记录。值包括： 1：验证。 空白：不验证。

暂挂码

下列处理选项指定当工作单数量或日期改变时，系统使用的相关销售单和采购单的暂挂码。

1. 销售单	指定要使用的缺省销售单暂挂码。输入 UDC 42/HC（暂挂码）中的一个值，用于标识销售单被暂挂的原因。
2. 采购单	指定要使用的缺省采购单暂挂码。输入 UDC 42/HC（暂挂码）中的一个值，用于标识采购单是否被暂挂。

显示选项

下列处理选项指定系统是否为不是制造工作单的工作单显示物料单类型和工艺路线类型字段。当物料单类型和工艺路线类型字段中的值为 *M* 时，工作单是制造工作单。

- | | |
|-------------|--|
| 1. 物料单字段 | 指定系统是否在“工作单明细”屏幕上显示物料单类型字段。值包括：
1: 显示。
空白: 不显示。 |
| 2. 工艺路线类型字段 | 指定系统是否在“工作单明细”屏幕上显示工艺路线类型字段。值包括：
1: 显示。
空白: 不显示。 |

版本

这些处理选项指定系统在工作单创建过程中使用的以下程序的版本：

- | | |
|-----------------------|--|
| 1. 物料单可供量 (P30200) | 指定当您从“制造工作单处理”屏幕或“工作单明细”屏幕中选择行退出至“物料单可供量”程序 (P30205) 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“物料单可供量”程序的 ZJDE0001 版本。

版本控制“物料单可供量”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。 |
| 2. ECO 工作单输入 (P48020) | 指定当您从“制造工作单处理”屏幕或“工作单明细”屏幕中选择行退出至“ECO 工作单输入”程序 (P48020) 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“ECO 工作单输入”程序的 ZJDE0001 版本。

版本控制“ECO 工作单输入”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。 |
| 3. 指定序列号 (P3105) | 指定当您从“制造工作单处理”屏幕或“工作单明细”屏幕中选择行退出至“指定序列号”程序 (P3105) 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“指定序列号”程序的 ZJDE0001 版本。

版本控制“指定序列号”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。 |
| 4. 工艺路线 (P3112) | 指定当您从“制造工作单处理”屏幕或“工作单明细”屏幕中选择行退出至“工艺路线”程序 (P3112) 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“工艺路线”程序的 ZJDE0001 版本。

版本控制“工艺路线”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。 |
| 5. 零件清单 (P3111) | 指定当您从“制造工作单处理”屏幕或“工作单明细”屏幕中选择行退出至“零件清单”程序 (P3111) 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“零件清单”程序的 ZJDE0001 版本。

版本控制“零件清单”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项输入为特定版本，以满足业务需要。 |

- | | |
|------------------|--|
| 6. 物料发放 (P31113) | 指定当您从“制造工作单处理”屏幕中选择行退出至“工作单库存发放”(P31113) 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“工作单库存发放”程序的 ZJDE0001 版本。 |
| 7. 配置项细则 (P3210) | 指定在为配置项目创建工作单时, 系统使用的“配置项细则”程序 (P32942) 的版本。如果将此处理选项留为空白, 系统将使用 ZJDE0001 版本。 |
| 8. 相关的配置定单 | 指定当您从“制造工作单处理”屏幕中调用“相关的配置定单”程序 (P3201) 时, 系统使用的该程序版本。如果将此处理选项留为空白, 系统将使用 ZJDE0001 版本。 |

流程制造

此处理选项指定系统是否自动创建联产品和副产品。

- | | |
|---------|---|
| 1. 联副产品 | 指定系统是否自动从“物料单”复制和附加联产品和副产品。值包括:
1: 复制和附加。
空白: 不复制和附加。 |
|---------|---|

互用性

此处理选项指定系统用于导出处理的业务记录类型。

- | | |
|-----------|---|
| 1. 业务记录类型 | 指定系统用于导出处理的业务记录类型。输入 UDC 00/TT (业务记录类型) 中的一个值, 用于标识工作单的业务记录类型。如果将此字段留为空白, 系统将不使用导出处理。 |
|-----------|---|

输入工作单表头

访问“工作单明细”屏幕。

输入/更改定单 - 工作单明细

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

定单号/类型

451004

WO

分部/场所

M30

工作单说明

Touring Bike, Red

W.O. Scheduling

项目号

220

Select Tab: 1-日期和数量(&)

日期

需求

06/28/2005

计划的有效日期

06/28/2005

开始

06/24/2005

工作单

05/08/1997

已完成

数量

定单/计量单位

80

EA

辅计量单位数量

已发运

已取消

工作单明细屏幕

表头区域

填写该屏幕表头区域的以下字段：

项目号

输入正在生产项目的项目号。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。
对于离散工作单，项目号是正在生产的项目。
对于流程工作单，项目号是流程。

日期和数量

选择“日期和数量”选项卡以完成下列字段：

要求日期

输入项目计划到达的日期或者计划完成操作的日期。
对于“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统，当您更改要求日期时，将会执行以下处理：

- 如果您在输入新要求日期之前删除了开始日期字段中的日期，系统将根据新要求日期计算新开始日期。
如果没有删除开始日期，系统不会重新计算或更改它。
- 系统将根据所定义的计划规则重新计算工序开始日期和完成日期。

定单/计量单位

输入受此业务影响的单位数。
对于“JD Edwards EnterpriseOne 车间控制离散式制造”，当您更改定单数量时，系统将重新计算：

- 所需子件的数量和承诺。
- 工序开始日期和完成日期（如果提前期可变）。

- 在加工业中：由流程生产的联产品和副产品的数量。

计划的有效日期 输入计划完成工作单或工程变更单 的日期。

开始 输入工作单的开始日期。

状态和类型

选择“状态和类型”选项卡以完成下列字段：

状态说明 输入解释工作单状态的简短说明。

类型 输入 UDC 00/TY（工作单/ECO 类型）中的一个值，用于指示工作单或工程变更单的分类。
可以将工作单类型用作工作单批准的选择标准。

其他明细 1

选择“其他明细 1”选项卡以完成下列字段：

注意：如果系统从行类型为 W 的销售单行创建了工作单，“其他明细 2”选项卡中的字段将更新为工作单的信息。

计帐到信用卡 输入一个代码，用于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库位、作业、项目、工作中心、分部或场所。
为了进行职责报告，可将经营单位分配给单据、实体或个人。例如，系统按经营单位来报告未结清的应付帐款和应收帐款，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。

父项工作单 输入用来标识父项工作单的编号。使用此编号可以：
• 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。

对于“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”，您可以手工输入此编号，以：
• 标识多级配置项目。
• 提供较低级别配置项目的工作单的缺省值（如果为顶层配置项目输入了该值）。
• 对工作单进行分组以进行项目设置和报告。

批次/序列 输入用于标识批次或序列号的编号。批次是一组具有相似特征的项目。

另请参见

第 7 章、“处理可供量和短缺”、“查阅零件可供量”、第 103 页

输入生产率计划

本节概述生产率计划输入，并论述如何：

- 设置“输入/更改生产率计划”程序 (P3109) 的处理选项。
- 输入生产率计划。

了解生产率计划输入

重复制造是为在专用生产线上以连续流程生产的项目而设计的。生产率计划是于一段时间内在特定生产线上完成给定数量的某个项目的申请。

生产率计划由表头、零件清单和工艺路线指令组成。生产率计划表头指定所申请项目的数量、需要日期和生产线。零件清单和工艺路线指令指定完成生产率计划所需的零件、工序和资源。

可使用“输入/更改生产率计划”程序 (P3109) 添加生产率计划。当您添加生产率计划时，系统将验证：

- 该行是否存在于“生产线/项目关系主文件”表 (F3109) 中。
- 日期是否显示在适当的车间日历中。
- 有效日期范围是否在定义的期间内。

要增加场所生产能力，制造商可以按多个班次运行生产线，并在不同的工作日运行不同的生产线。可在车间日历中指定这些班次和生产线。

您可以使用“制造常量”程序 (P3009) 为生产线标识最多 6 个班次。然后，如果需要，可按工作中心标识生产线的的所有班次。设置班次后，可使用“生产线计划工作台”程序 (P3153) 和“生产线排序工作台”程序 (P3156) 来计划生产。

另请参见

第 5 章、“处理工作单和生产率计划”、“了解补充信息的附加”、第 36 页

第 4 章、“设置车间管理”、“设置车间日历”、第 25 页

第 4 章、“设置车间管理”、“工作中心设置”、第 23 页

第 4 章、“设置车间管理”、“设置项目与生产线的关系”、第 33 页

前提条件

完成本节中任务之前的准备工作：

- 使用“生产线/项目关系”程序在生产线和项目之间创建关系。
- 将处理选项设置为在输入生产率计划时自动附加零件清单和工艺路线指令。

用于输入生产率计划的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
生产率计划修订	W3109C	日常处理 - 重复式 (G3115)，输入/更改生产率计划 在“生产率计划处理”屏幕中输入分部/场所、项目号、生效日期和失效日期，然后单击添加。	输入生产率计划。

设置输入/更改生产率计划程序 (P3109) 的处理选项

使用这些处理选项可设置缺省值，定义验证标准，指定版本以及定义系统处理数据的方式。

缺省值

下列处理选项指定在“输入/更改生产率计划”程序中使用的缺省值。

1. 比率类型 输入 UDC 00/DT（单据类型 - 所有单据）中的一个值，用于标识工作单的类型。如果将此处理选项留为空白，则系统将使用比率类型 *SC*。
2. 计划计量单位 输入 UDC 00/UM（计量单位）中的一个值，系统用它来编制计划。
3. 要添加到当天日期以计算至日期的天数（可选） 指定生产率的失效日期。指定系统将其与当前日期相加以计算失效日期的天数。失效日期指定生产率不再有效的时间。此日期作为过滤器用于查阅生产率。
4. 自状态 输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，系统将其用于工作单生产率。自状态作为您查阅生产率时的过滤器。
5. 至状态 输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，系统将其用于生产率。至状态用作查阅生产率的过滤器。
6. 开始状态 输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，系统将其用在生产率计划头中。开始状态码指定用于创建新生产率的状态。

注意： 如果以批方式创建零件清单和工艺路线，则不使用此处理选项。系统对批方式使用“定单处理”程序 (R31410) 中的开始状态。

7. 已结生产率状态码 输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，系统用它来指示已结生产率。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 *99*。
8. 计帐到经营单位 指定系统是使用“经营单位主文件”表 (F0006) 中的作业号还是工作单中的分部/场所号作为“计帐到经营单位”号。值包括：
空白：分部/场所号。
1： 对与“经营单位主文件”表中的作业号关联的经营单位计帐。

显示

此处理选项控制系统是显示所有生产率计划还是仅显示未结生产率计划。

1. 未结计划 指定系统是显示所有计划还是仅显示未结计划。未结计划包括状态码小于已结生产率状态码的计划。值包括：

空白：所有计划。

1：仅未结计划。

类别

这些处理选项指定类别码字段的缺省值，这些值既可以通过手工输入，也可以从相应“项目分部”分类码中检索。

生产率计划类别码是标识生产率计划类别的 UDC (00/W1、W2、W3)。输入要用作缺省值的类别码，也可以从“选择用户定义码”屏幕中选择一个类别码。

项目/分部类别码是标识工作单表头中项目/分部分类码的 UDC (32/CC)。输入要用作缺省值的类别码，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的类别码。

类别码 1、类别码 2 和类别码 3（可选） 指定生产率计划的缺省类别码。这些类别码是标识生产率计划类别的 UDC (00/W1、W2、W3)。输入要用作缺省值的类别码，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的类别码。

项目分部分类别码：类别码 1、2 和 3（可选） 指定生产率计划表头的缺省项目/分部类别码。项目/分部类别码是标识生产率计划表头中项目/分部分类码的 UDC (32/CC)。输入要用作缺省值的类别码，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的类别码。

处理

此处理选项指定系统是否自动将零件清单和工艺路线附加到生产率计划。

1. 附加零件清单和工艺路线 指定系统用于将零件清单和工艺路线附加到生产率计划的方法。值包括：

空白：不附加零件清单和工艺路线。

1：以交互方式附加零件清单和工艺路线。

2：通过批处理附加零件清单和工艺路线。

编辑

下列处理选项指定当生产率数量和日期更改时，系统是否自动更新零件清单和工艺路线，以及当您添加生产率计划时，系统是否自动验证现有项目分部记录。

1. 更新零件清单和工艺路线 指定在“输入/更改生产率计划”程序 (P3109) 中更改生产率计划数量或生产率计划日期时，系统是否自动重新计算零件清单数量、工艺路线数量和日期。值包括：

空白：不重新计算零件清单数量、工艺路线数量或日期。

1：更新零件清单、工艺路线数量和日期。

2. 验证现有的分部/项目记录 指定当您添加或更新生产率计划时，系统是否验证现有项目/分部记录。值包括：

空白：不验证。

1：验证。

版本

下列处理选项指定当系统从“输入/更改生产率计划”程序调用以下程序时，将使用哪个版本。

1. 完成数工作台 (P3119)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“完成数工作台”程序 (P3119) 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“完成数工作台”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“完成数工作台”程序显示信息的方式。
2. MPS/MRP/DRP 时间系列 (P3413)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“MPS 时间系列”程序 (P3413) 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“MPS 时间系列”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“MPS 时间系列”程序显示信息的方式。
3. 物料单可供量 (P30200)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“可供量”时要使用的“物料单查询”程序 (P30200) 的版本。如果将此处理选项留为空白, 系统将使用 ZJDE0001 版本。
4. 指定序列号 (P3105)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“指定序列号”程序 (P3105) 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“指定序列号”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“指定序列号”程序显示信息的方式。
5. 批次主文件修订 (P4108)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“批次主文件”程序 (P4108) 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“批次主文件”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“批次主文件”程序显示信息的方式。
6. 物料单修订 (P3002)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“物料单修订”程序 (P3002) 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“物料单修订”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“物料单修订”程序显示信息的方式。
7. 物料单查询 (P30200)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“物料单查询”程序 (P30200) 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“物料单查询”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“物料单查询”程序显示信息的方式。
8. 生产线计划工作台 (P3153)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“生产线计划工作台”程序 (P3153) 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“生产线计划工作台”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“生产线计划工作台”程序显示信息的方式。
9. 供应/需求查询 (P4021)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“供求查询”程序 (P4021) 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“供求查询”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“供求查询”程序显示信息的方式。
10. 定单处理 (R31410)。

如果留为空白, 将使用 XJDE0008。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行退出中选择“定单处理”程序 (R31410) 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“定单处理”程序的 ZJDE0008 版本。版本控制“定单处理”程序更新信息的方式。
11. 零件清单 (P3111)。

指定当您从“生产率计划处理”屏幕的行菜单中选择“工作单零件清单”程序 (P3111) 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“工作单零件清单”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“工作单零件清单”程序显示信息的方式。
12. 工艺路线 (P3112)。

指定当您从“输入/更改生产率计划”程序 (P3109) 的行菜单中选择“工作单工艺路线”程序 (P3112) 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。版本控制“工作单工艺路线”程序显示信息的方式。

互用性

此处理选项指定使用互用性时的导出业务记录类型。

1. 导出业务记录类型
- 指定系统用于导出处理或供应链安排和计划的业务记录类型。输入 UDC 00/TT（业务记录类型）中的一个值。
- 注意： 如果不使用导出处理，则空白为有效值。

暂挂码

此处理选项指定相关采购单的缺省暂挂码。

1. 相关采购单
- 指定采购单的缺省暂挂码。输入 UDC 42/HC（暂挂码）中的一个值，用于标识采购单是否被暂挂。

输入生产率计划

访问“生产率计划修订”屏幕。

注意： 根据“附加零件清单和工艺路线”处理选项的设置方式，当您单击该屏幕中的确定时，系统将通过调用“定单处理”程序（R31410）自动将零件清单和工艺路线指令附加到生产率计划。

输入/更改生产率计划 - 生产率计划修订

确定(O) 删除(D) 取消(L) 行(R) 工具(T)

生产率计划

有效

行/单元

*

项目号

2031

分部/场所

M30

类型

SC

Aluminum Frame, Touring

记录 1 - 2

自定义网格

	定购数量	计量单位	辅计量单位 定购数量	辅计量单位	频率	班次码	行/单元	行/单元说明	项目号
<input type="checkbox"/>	0.0160	EA			2		R-A1	Frame Line 1	2031
<input type="checkbox"/>									

生产率计划修订屏幕

- 定购数量
- 输入受此业务影响的单位数。
- P
- 输入一个用于确定计划频率的代码。值包括：
- 1: 每月
- 2: 每周
- 3: 每天

S	<p>4: 每班次（供将来使用）</p> <p>输入 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于标识每日工作班次。该值表示最初为其计划生产率的班次。</p> <p>在“JD Edwards EnterpriseOne 薪资”系统中，可以使用班次码来将百分比或金额添加到工时卡上的小时费率。</p> <p>对于“JD Edwards EnterpriseOne 薪资和工时输入”：如果员工始终在班次费率不同的班次工作，请在员工的主记录中输入该班次码。在员工的主记录中输入班次时，如果输入工时，则不需要在工时卡上输入此代码。如果员工偶尔在不同的班次工作，可以在每个可用的工时卡上输入班次码，以覆盖缺省值。</p>
生产率状态	<p>输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于指示工作单、生产率计划或工程变更单的状态。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。</p>
类别 1	<p>输入 UDC 00/W1（阶段/系统码）中的一个值，用于指明工作单的当前发展阶段。一次只能将工作单指定给一个阶段码。</p> <hr/> <p>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。</p>
类别 2 和 类别 3	<p>输入 UDC 00/W2（工作单类别码 2）或 00/W3（工作单类别码 3）中的一个值，用于指示工作单的类型或类别。</p> <hr/> <p>注意：某些屏幕的处理选项允许您为这些字段输入缺省值。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。</p>

处理工作单和生产率计划

本节概述工作单和生产率计划处理，列出前提条件，并论述如何：

- 运行“定单处理”程序。
- 设置“定单处理”程序 (R31410) 的处理选项。

了解工作单和生产率计划处理

输入工作单表头后，可以使用“定单处理”批程序 (R31410) 为每个工作单或生产率计划表头附加零件清单和工艺路线指令。如果以交互方式附加零件清单和工艺路线指令，则可以使用“定单处理”批程序生成和打印车间记录文件。

通过“定单处理”程序的处理选项，可以执行许多功能，例如：

- 生成零件清单和工艺路线指令。
- 指示要用于有效性验证的日期。
- 更改正在处理的工作单或生产率计划的状态码。
- 打印有关工作单或生产率计划的信息，如工艺路线、零件清单、销售单文本等等。

- 打印列出已处理工作单和生产率计划的车间批信息汇总。
- 输入用于倒排计划的计量单位。
- 自动发放库存。
- 生成工作单和生产率计划的短缺报告。
- 指示要访问的关联程序的版本。
- 根据以前的修订级创建零件清单。

可通过设置多个报告版本来组织和划分这些功能，以完成不同的任务，每个任务都包含不同的数据选择和处理选项值。例如，可以将一个版本设置为生成工作单的零件清单和工艺路线，将另一个版本设置为打印车间记录文件，而将再一个版本设置为执行批库存发放。

如果使用其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统，则下列集成功能适用：

系统	功能
配置项目集成	<p>可以使用“定单处理”程序来处理组装包含规则，以便生成零件清单和工艺路线指令，如果零件清单和工艺路线指令尚不存在的话。</p> <p>组装包含规则在“JD Edwards EnterpriseOne Base Configurator”系统中定义。P 组装包含规则用于将部件零件放在销售单和工作单中，而 Q 组装包含规则用于将部件零件仅放在工作单中。R 组装包含规则用于为工作单创建工艺路线指令。</p> <p>为配置项目输入销售单时，P 组装包含规则将执行以下功能：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 在销售单中将子件打印为单独的行项目。 • 在“销售单输入”程序 (P4210) 中显示配置子件的不同级别。 <p>运行“定单处理”程序，以通过下列方式生成配置项目的零件清单：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 使用“销售单明细文件”表 (F4211) 中根据“销售单输入”程序中的 P 组装包含规则生成的数据，在“工作单零件清单”表 (F3111) 中创建记录。 • 处理 Q 组装包含规则，以便将其他子件写入“工作单零件清单”表。 <p>在该流程中，系统通过处理 R 组装包含规则来生成工艺路线。</p> <p>系统将使用“组装包含规则”表 (F3293) 中的发放类型码和工序顺序号字段。</p>
JD Edwards EnterpriseOne 质量管理集成	<p>处理工作单时，如果子件测试失败，可以使用处理选项来设置工作单和工序批次状态的值。</p>
JD Edwards EnterpriseOne 按定单设计集成	<p>事务处理受“JD Edwards EnterpriseOne 按定单设计” (ETO) 系统的影响。工作单可能会被正在处理的项目锁定。</p> <p>如果在“项目工作台”中选择“编辑任务”模式，系统将仅对已修改的记录进行记录保留。</p> <p>如果选择“编辑和锁定全部任务”模式，则项目中的所有定单都将被该项目保留。所有记录将被锁定，其他应用程序或程序将无法访问它们，直到您退出此模式为止。</p> <p>在 JD Edwards EnterpriseOne ETO 中处理某个项目时，系统不允许您编辑由其他用户或应用程序锁定的记录。</p>

系统	功能
JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理集成	<p>在销售单输入过程中为套件创建工作单时，处理完工作单后，系统可以构建父项并将其储存在库存中。在您创建工作单时，系统将从现有库存量中减去这些子件。完成工作单后，系统会将父项添加到现有库存量中。</p> <p>您必须在“定单处理”程序中为销售单指定行类型 <i>T</i>（文本），以避免在更新销售单时写入已售货物成本和子件库存的日记帐分录。此行类型还可确保在发运确认或销售更新过程中，系统不会从现有库存量中再次减去子件。</p>
JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理集成	<p>如果使用“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”，当您处理工作单时，系统不会搜索库存。相反，系统会生成提货申请。提货申请通知您需要仓库中的物料。</p> <p>系统创建提货申请后，“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”将处理指令，并创建供您确认的建议措施。然后，系统将更新零件清单，增加“至”库位的现有数量，减少“自”库位的现有数量。</p> <p>您可以在处理选项中指定，是希望打印多个工作单的合并提货单，还是分别打印每个工作单的提货单。</p>

定单处理

运行“定单处理”程序 (R31410) 时，系统将在“工作单差异标志 - 升级所需”表 (F3102T) 中创建计划的差异。差异确定自会计期间开始设置标准时起成本中的差额。

运行“定单处理”程序时，系统会删除任何以前生成或手工输入的、附加到工作单或生产率计划的零件清单。您可以手工修订系统生成的零件清单。如果将零件添加到清单，系统将从主要库位承诺它们，主要库位是在“项目分部”程序 (P41026) 中定义的库位。

如果已将零件清单中的所有零件发放到工作单或生产率计划，则不应重新生成零件清单。如果在发放零件后重新生成零件清单，则必须手工调整清单，以防止子件数量重复。

生成包含按批次控制子件的零件清单时，系统会从存在批次及数量的工作中心库位硬承诺这些子件。如果批次数量不足，则会分割零件清单行。

运行“定单处理”程序时，系统会删除任何以前生成或手工输入的工艺路线指令。如果为工作单或生产率计划的任何工序记录了小时数和数量，则不应重新生成工作单或生产率计划的工艺路线指令。

如果更改工作单或生产率计划，请使用处理选项来更新工艺路线指令。系统将根据在工作单或生产率计划中定购的数量重新计算运行人工和运行机器小时数。

如果系统在计算某个工序顺序的日期时发现错误，它将为该工序输入工作单或生产率计划开始日期和要求日期。

要在运行“定单处理”程序时自动将物料发放到工作单，请将“预冲项目”处理选项设置为仅发放标识为预冲项目的项目或预冲所有项目。

使用处理选项打印合并零件清单，它为您提供了一种提取许多工作单或生产率计划所需库存的方法。可根据项目名称、库位、批次、计量单位和分部/场所来合并项目。系统在单独的页面中打印每个分部/场所的信息，并在单独的行中打印处于不同库位、批次或计量单位的每个项目。

运行“定单处理”程序时，系统将在出现下列条件时生成例外报告：

- 系统以前创建了提货申请，但未重新生成零件清单。
- 系统因分部/场所的仓库控制选项没有设置为 *Y* 而未创建提货申请。

前提条件

完成本节中任务之前的准备工作：

- 使用适当的处理选项设置创建一个“定单处理”程序（R31410）版本。
- 设置有效的工作中心库位。

请参见 *JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理 8.12 实施指南*，“输入工作中心和工艺路线指令”，创建工作中心。

- 使用适当的生产线与项目关系信息设置有效的工艺路线。
- 使用处理选项启动“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”系统集成（如果适用）。

运行定单处理程序

从“日常定单准备 – 离散式”菜单（G3111）中选择“定单处理”。

设置定单处理程序（R31410）的处理选项

使用这些处理选项可编辑批次状态组，设置缺省值，定义系统处理数据的方式以及指定版本。

编辑

此处理选项控制系统是否编辑允许的批次状态组。

1. 输入要验证的允许批次状态组 指定要验证的允许批次状态组。在定单处理过程中，系统将根据用户定义的状态码值来验证非空批次状态码。如果“允许的批次状态”表（F41081）中存在非空批次状态码，系统会将用户定义的批次状态码视为空白，并在定单处理中继续使用暂挂项目。

处理

下列处理选项指定系统是否：

1. 生成零件清单和工艺路线指令 指定在处理工作单时，系统是否生成零件清单和/或工艺路线指令。值包括：
 - 1：仅生成零件清单。
 - 2：仅生成工艺路线指令。
 - 3：同时生成零件清单和工艺路线指令。
 空白：不生成零件清单或工艺路线指令。
 有关零件清单和工艺路线指令生成的详细信息，请参考“零件清单”和“工艺路线”选项卡。
2. 更新零件清单和工艺路线指令 指定如果更改了工作单数量或日期，系统是否更新现有零件清单和工艺路线指令。值包括：
 - 1：更新。
 空白：不更新。

缺省值

下列处理选项指定系统验证有效性的方式，并指定要使用的缺省表头状态码。

1. 工作单有效性日期 指定进行有效性检查的缺省工作单日期。如果将此字段留为空白，系统将使用工作单开始日期。
2. 表头状态码 指定工作单表头的缺省状态码。输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于标识工作单的状态。如果将此字段留为空白，系统不会更改工作单表头上的状态。

零件清单

1. 替代品 指定在存在短缺情况时，系统是否使用物料单替代项目。值包括：
1：使用替代品。
空白：不使用替代品。
2. 上一修订级 指定系统是否根据上一修订级生成零件清单。值包括：
1：使用上一修订级。
空白：不使用上一修订级。
3. 预冲项目 指定系统是否发放工作单中的所有项目。值包括：
1：所有项目。
空白：仅预冲项目。
如果选择发放所有项目，同时又在“版本”选项卡的“库存发放”处理选项中指定了“库存发放”程序（P31113）的版本，则系统仅发放物料。
4. 承诺处理忽略 指定当系统创建零件清单时，是否忽略承诺处理。值包括：
1：不使用承诺处理。
空白：使用承诺控制。
可在“制造常量”程序（P3009）的承诺控制字段中指定承诺处理。
5. 批物料单处理 指定系统是否使用批物料单处理。在批物料单处理中，系统将搜索与工作单数量匹配的物料单。如果没有找到匹配的物料单，系统将使用零值物料单以扩大所需子件。值包括：
空白：使用。
1：不使用。
6. 零件清单文本 指定系统是否将子件的一般文本复制到零件清单。
1：复制。
空白：不复制。
7. 虚拟工序顺序号 指定系统如何显示虚拟项目的子件的工序顺序号。值包括：
空白：显示子件的工序顺序号。
1：显示虚拟（父）项目的工序顺序号。

工艺路线

下列处理选项指定系统用于计量单位、单据类型、行类型开始状态等的缺省值。

1. 计量单位 指定要用于对工艺路线指令倒排计划的缺省计量单位。输入 UDC 00/UM (计量单位) 中的一个值, 用于标识要在单据中使用的计量单位。
2. 单据类型 指定与转包工艺路线的采购单关联的缺省单据类型。输入 UDC 00/DT (单据类型) 中的一个值, 用于指明单据的来源和目的。
3. 行类型 指定与转包工艺路线的采购单关联的缺省行类型。输入要用作缺省值的行类型, 也可以从“行类型搜索”屏幕中选择行类型。
4. 开始状态 输入与转包工艺路线的采购单关联的缺省开始状态。输入 UDC 40/AT (活动/状态码) 中的一个值, 用于标识单据的开始状态。
5. 子分类帐字段 指定系统是否将工作单号输入采购单的子分类帐字段中。值包括:
1: 输入。
空白: 不输入。
6. 批工艺路线处理 指定是否使用批工艺路线处理。在批工艺路线处理中, 该逻辑搜索与工作单数量匹配的工艺路线。如果找不到匹配项, 系统将使用零值工艺路线来延长所需小时数。值包括:
1: 不查找批工艺路线。
空白: 查找批工艺路线。
7. 工艺路线文本 指定系统是否将工序的一般文本复制到工艺路线。
空白: 不复制。
1: 复制。
8. 倒排计划排队和移动小时数 指定系统用来对工作单工艺路线中的排队小时数进行倒排计划的方法。值包括:
空白: 按每日资源数量所占百分比对排队小时数倒排计划。
1: 按每日工作小时数所占百分比对排队小时数倒排计划。
9. 排队和移动小时数 指定当排队小时数和移动小时数在“处理工艺路线主文件”程序 (P3003) 的标准工艺路线中是空白或零值时, 系统是否在工作中心的“工作单工艺路线”程序 (P3112) 中输入排队小时数和移动小时数。值包括:
空白: 如果排队小时数和移动小时数在标准工艺路线中是空白或零值, 不要从工作中心将排队小时数和移动小时数输入到工作单工艺路线中。
1: 如果排队小时数和移动小时数在标准工艺路线中是空白或零值, 则从工作中心将排队小时数和移动小时数输入到工作单工艺路线中。
2: 只有在将工艺路线步骤或指令手工添加到工作单工艺路线的明细区域时, 才能从工作中心将排队小时数和移动小时数输入到工作单工艺路线中。
10. 将员工/机器数覆盖为“1” 指定系统是否覆盖工作中心的缺省员工或机器数。系统覆盖数量为 1。值包括:
1: 将员工或机器数覆盖为 1。
空白: 使用工作中心的现有员工或机器数。

销售/配置程序

下列处理选项指定系统用于销售单中套件部件的行类型和下一状态的缺省值，以及是否计算销售单的差异表中的成本。

1. 行类型 指定与套件部件的销售单关联的缺省行类型。此处理选项只适用于套件项目。输入要用作缺省值的行类型，也可以从“行类型搜索”屏幕中选择行类型。
2. 下一状态 指定与销售单关联的缺省下一状态。输入 UDC 40/AT（活动/状态码）中的一个值，用于标识销售单中套件部件行的下一状态。输入要用作缺省值的下一状态，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择一个状态。
3. 标准成本计算 指定系统如何根据差异表中的配置工艺路线计算成本。值包括：
 - 1: 计算标准成本。
 - 2: 尚未计算标准成本时才计算。
 - 空白: 不计算成本。

打印 1

下列处理选项指定系统是否打印工作单，如果打印，是否打印关联信息。

如果选择“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”提货接口，报告将在库位字段中为具有适当物料状态码的所有零件显示值在仓库中。

1. 工作单 指定系统是否打印工作单。如果没有选定使用此处理选项打印工作单，则无法打印在“打印 1”选项卡上的其余处理选项中描述的关联信息。值包括：
 - 1: 打印。
 - 空白: 不打印工作单或任何关联信息。
 如果要打印零件清单和工艺路线指令的信息、车间批信息汇总或销售单文本行，则必须选择打印工作单。
2. 零件清单 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1）时，系统是否打印关联的零件清单。值包括：
 - 1: 打印。
 - 空白: 不打印。
3. 零件清单明细 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1），选定“零件清单”处理选项以打印零件清单（打印 1）时，系统是否打印零件清单中的第二行信息。值包括：
 - 1: 打印。
 - 空白: 不打印。
4. 单独页面中的零件清单 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1），选定“零件清单”处理选项以打印零件清单（打印 1）时，系统是否在新页面中打印每个零件清单。值包括：
 - 1: 打印。
 - 空白: 不打印。

5. 合并零件清单 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1），选定“零件清单”处理选项以打印零件清单（打印 1）时，系统是否打印合并的零件清单。可根据项目名称、库位、批次、计量单位和分部/场所来合并项目。系统在单独的页面中打印遇到的每个分部/场所，并在单独的行中打印处于不同库位、批次或计量单位的每个项目。值包括：
1: 合并。
空白: 不合并。
6. 零件清单子件文本 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1），选定“零件清单”处理选项以打印零件清单（打印 1）时，系统是否打印零件清单中的子件文本。值包括：
1: 打印。
空白: 不打印。

打印 2

下列处理选项指定是否打印工作单中的工艺路线信息、销售单文本行和配置程序一般文本。

如果选择“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”提货接口，报告将在库位字段中为具有适当物料状态码的所有零件显示值在仓库中。

1. 工艺路线指令 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1）时，系统是否打印关联的工艺路线指令。值包括：
1: 打印。
空白: 不打印。
2. 单独页面中的工艺路线指令 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1），选定“工艺路线指令”处理选项以打印工艺路线指令（打印 2）时，系统是否在新页面中打印每个工艺路线指令。值包括：
1: 打印。
空白: 不打印。
3. 工艺路线指令文本 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1），选定“工艺路线指令”处理选项以打印工艺路线指令（打印 2）时，系统是否打印工艺路线指令中的文本。值包括：
1: 打印。
空白: 不打印。
4. 车间批信息汇总 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1）时，系统是否打印车间批信息汇总。值包括：
1: 打印。
空白: 不打印。
5. 销售单文本行 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1）时，系统是否打印销售单文本行。值包括：
1: 打印。
空白: 不打印。

6. 配置程序一般文本 指定当您选定“工作单”处理选项以打印工作单（打印 1）时，系统是否打印配置程序一般文本行。值包括：
1: 打印。
空白：不打印。
7. 工艺路线资源指令 指定当您选择“打印工艺路线指令”处理选项（打印 2）时，系统是否打印关联的资源指令。值包括：
1: 打印。
空白：不打印。

仓库管理

下列处理选项指定系统如何处理“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”集成的存放申请，指定缺省临时储存地点，以及确定系统是否验证可供量。

1. 提货申请 指定系统要使用的定向存放方式。值包括：
1: 仅处理存放申请。
2: 通过使用子系统处理存放申请。
空白：不处理存放申请。
如果指定方式 2，请在“库位驱动器处理版本”处理选项中输入供系统使用的子系统的版本。
2. 库位驱动器处理版本 (R46171) 指定在您为“提货申请”处理选项选择定向存放方式 2 的情况下，系统在处理存放申请时要使用的“库位驱动器处理”程序 (R46171) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用“库位驱动器处理”程序的 *XJDE0007* 版本。
版本控制“库位驱动器处理”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。
3. 临时储存地点 指定用于将货物移出仓库的缺省临时储存地点。从仓库提取的零件在用于制造之前将临时储存在此地点。输入要用作缺省值的临时储存地点，也可以从“项目/分部库位”屏幕中选择一个地点。
4. 临时储存地点可供量 指定系统是否检查临时储存地点以确定可供量。如果某种零件在临时储存地点无可供量，则系统不会生成申请。此选项仅适用于没有工作中心库位的零件。值包括：
1: 检查。
空白：不检查。

版本

下列处理选项指定系统在处理工作单时使用的以下报告和程序的版本：

1. 工作单打印 (R31415) 指定系统使用的“工作单打印”报告 (R31415) 的版本。零件清单的缺省顺序是按子件项目号排列的。工艺路线指令的缺省顺序是按工序顺序号排列的。如果将此处理选项留为空白，系统将使用“工作单打印”报告的 *ZJDE0001* 版本。
版本控制“工作单打印”报告显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。

- | | |
|---------------------|---|
| 2. 短缺报告 (R31418) | 指定系统使用的“短缺”报告 (R31418) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统不会生成此报告。

版本控制“短缺”报告显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。 |
| 3. 条形码报告 (R31413) | 指定系统使用的“条形码”报告 (R31413) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用“条形码”报告的 <i>ZJDE0001</i> 版本。

版本控制“条形码”报告显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。 |
| 4. 库房发放 (P31113) | 指定系统使用的“库存发放”程序 (P31113) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统不会发放任何物料。

版本控制“库存发放”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。 |
| 5. 采购单输入 (P4310) | 指定系统在生成采购单时使用的“采购单输入”程序 (P4310) 的版本。缺省税区和自动总定单释放选项由您指定的“采购单输入”版本控制。

版本控制“采购单输入”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。 |
| 6. 测试结果工作表 (R37470) | 指定系统使用的“测试结果工作表”程序 (R37470) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 <i>ZJDE0001</i> 版本。版本指定该程序显示信息的方式。 |

互用性

下列处理选项指定系统用于处理导出业务记录的缺省业务记录类型，以及系统是否将前镜像写入“工作单主文件”表 (F4801) 和 F3111。

- | | |
|-----------------|--|
| 1. 工作单业务记录类型 | 指定系统在处理导出业务记录时使用的工作单表头的缺省业务记录类型。如果将此处理选项留为空白，系统将不执行导出处理。 |
| 2. 零件清单业务记录类型 | 指定系统在处理导出业务记录时使用的零件清单的缺省业务记录类型。如果将此处理选项留为空白，系统将不执行导出处理。 |
| 3. 工艺路线指令业务记录类型 | 指定系统在处理导出业务记录时，使用的工艺路线指令的缺省业务记录类型。如果将此处理选项留为空白，系统将不执行导出处理。 |
| 4. 工作单表头前镜像 | 指定系统是否为工作单表头写入前镜像。值包括：
1: 包括镜像。
空白: 不包括镜像。 |
| 5. 零件清单前镜像 | 指定系统是否为零件清单写入前镜像。值包括：
1: 包括镜像。
空白: 不包括镜像。 |
| 6. 工艺路线指令前镜像 | 指定系统是否为工艺路线指令写入前镜像。值包括：
1: 包括镜像。
空白: 不包括镜像。 |

附加零件清单

本节概述零件清单附加、虚拟项目、零件清单需求，以及如何以交互方式附加零件清单，并论述如何：

- 设置“工作单零件清单”程序 (P3111) 的处理选项。
- 输入自定义零件清单。
- 从物料单复制零件清单。
- 从现有工作单复制零件清单。
- 选择替代项目。
- 输入多个库位。

了解零件清单的附加

您可以在输入工作单或生产率计划表头后附加零件清单。零件清单是完成工作单所需的子件及其数量的表。可以使用下列任何一种方法附加零件清单：

- 以手工方式，通过在“工作单零件清单”屏幕 (W3111A) 中输入所需零件来实现。
- 以交互方式，通过复制物料单或工作单中的现有零件清单来实现。
- 以批量方式，使用“定单处理”程序 (R31410) 实现。
- 以自动方式，通过在使用工作单输入程序附加工艺路线指令后设置“工作单工艺路线指令”程序 (P3112) 的处理选项来实现。

对于批物料单和批工艺路线，系统通过匹配在工作单表头中指定的物料单类型的数量来确定要使用的零件清单。（在以固定数量生产产品的行业中，可使用批物料单来适应物理限制，如烤箱或大桶。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，可使用批工艺路线指令。）如果系统找不到与零件清单匹配的批大小，它将使用以下搜索顺序查找匹配的批：

- 搜索批数量为零的指定物料单类型。
- 搜索具有指定数量的 M 类型物料单。
- 搜索批数量为零的 M 类型物料单。

如果系统没有找到匹配项，则不会附加零件清单，您必须手工附加零件清单。

根据子件的生效日期，工作单的零件清单中可以包含也可以不包含这些子件。系统会按每个子件的报废系数和工序报废来增加其数量（如果适用）。

在后面的工作单示例中将使用下列术语：

损耗	因破损、被盗、退化和蒸发等因素引起的计划父项损失。
报废	生产过程中产生的不可用物料。报废是不合规格且无法返工的物料。
产出	生产流程的可用输出与其输入之比。

下面的示例分别说明了与父项 A 子件的损耗、报废和工序产出相关的几种情形。每个示例都假定父项 A 的数量为 10。

下面这个示例说明的是没有任何损耗、报废或产出的工作单：

子件	B	C	D	E	F	G
单位数量	20	40	10	120	20	10
工序	10	10	10	10	25	30

下面这个示例说明的是父项 A 的损耗率为 10% 的工作单：

子件	B	C	D	E	F	G
单位数量	22	44	11	132	22	11
工序	10	10	10	10	25	30

下面这个示例说明的是子件 G 的报废率为 10% 的工作单：

子件	B	C	D	E	F	G
单位数量	20	40	10	120	20	11
工序	10	10	10	10	25	30

下面这个示例说明了工序 10 和 25 的产出率均为 95% 的工作单：

子件	B	C	D	E	F	G
单位数量	22	44	11	133	21	10
工序	10	10	10	10	25	30

下面这个示例说明的是父项 A 的损耗率为 10%、子件 G 的报废率为 10% 以及工序 10 和 25 的产出率均为 95% 的工作单：

子件	B	C	D	E	F	G
单位数量	24	49	12	146	23	12
工序	10	10	10	10	25	30

了解虚拟项目

“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”会在您附加零件清单时包括虚拟项目的更低一级子件。虚拟项目的特征如下：

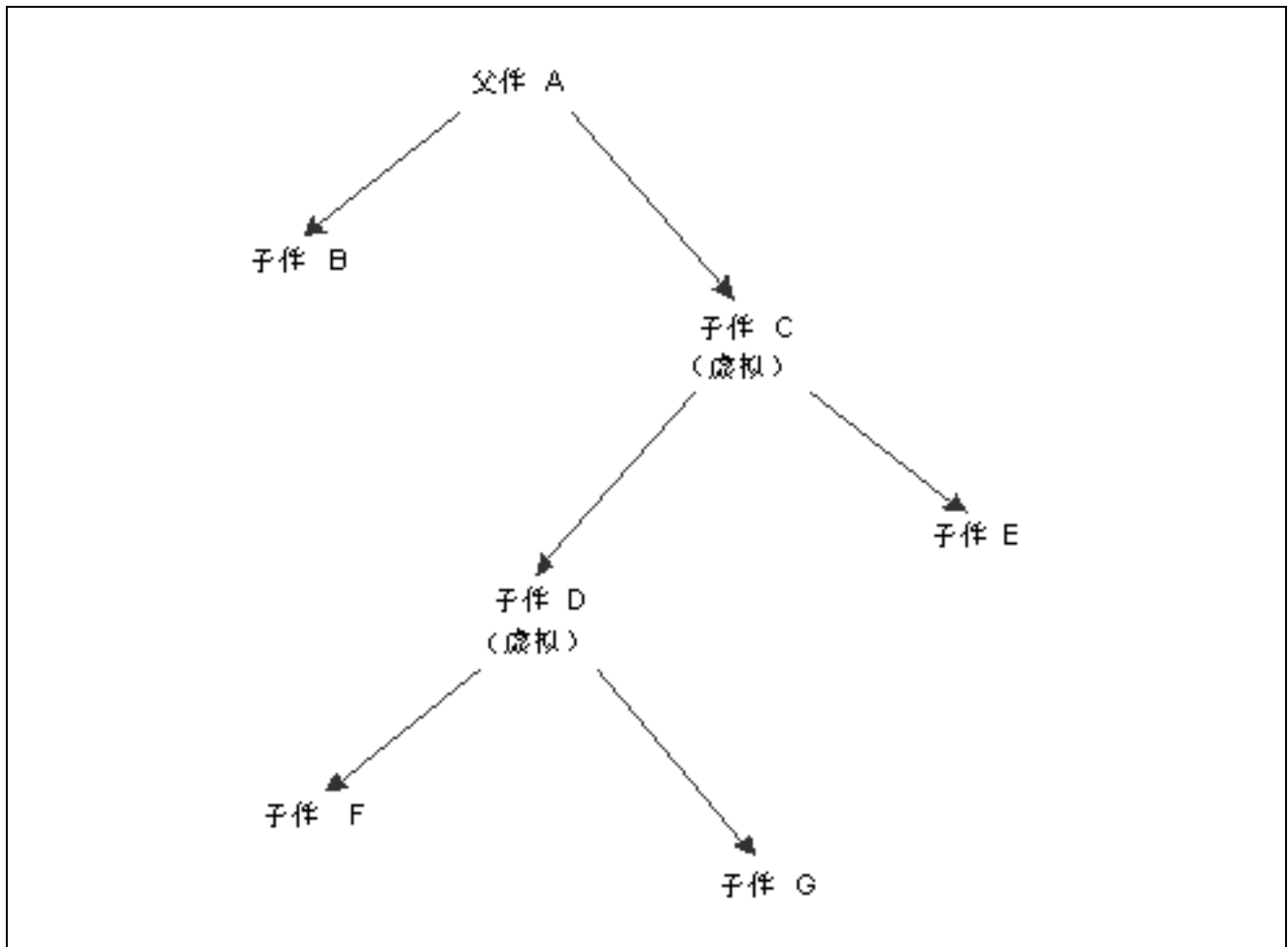
- 它们不通过物料需求计划（MRP）进行计划。
- 它们可以是物料单中某个父项的任何更低级别的子件。

- 如果父项的某个子装配库存中没有准备或未通过 MRP 进行计划，但该父项又需要使用，则可以使用虚拟项目定义该子装配件。

对于流程制造，这些项目是中间产品，并可以是流程中某个联产品（父项）的任何更低一级的零件或中间产品。

了解零件清单需求

下图说明了包括项目 B、E、F 和 G 的零件清单：



零件清单需求

对于数量可变项目，系统会根据工作单中的定单数量来计算子件数量。

注意：当您激活“项目主文件”表 (F4101) 中的舍入功能时，如果扩展数量值包含的小数值大于或等于 .01，系统将其舍入为一个整数。

当可用库存不足以满足工作单的零件清单需求时，系统将高亮显示供应短缺项目的零件清单中的定单数量字段。如果在 R31410 的“零件清单”选项卡中设置了“替代品”处理选项，而且原始项目的库存不足，系统将自动包括该替代项目。

提前期偏置指示在制造工作单开始日期之前或之后多少天需要某个零件。系统会将该零件的提前期偏置天数与工作单的开始日期相加，来确定需要使用该零件的实际日期。若要指出是在工作单开始日期之后多少天需要零件，请在“输入物料单信息”屏幕 (W3002A) 中输入一个正数。若要指出是在工作单开始日期之前需要零件，请以负数输入天数。例如，组装前需要加工或检测的项目就要求提前期偏置天数为负数。如果某个子件的要求日期晚于定单完成日期，系统会为该项目输入定单完成日期。

在“项目分部”程序 (P41026) 的“其他系统信息”屏幕中为项目定义损耗系数时，系统将通过按百分比或数量增加父项的子件需求来补偿损失。系统会在工作单表头的定单 + 损耗字段中显示增加的定单数量。可使用报废或产出增加子件数量。系统在计算定单的零件清单数量和工艺路线指令时，将包括损耗调整（如果适用）。

了解如何以交互方式附加零件清单

输入工作单表头后，可将零件清单附加到其中。您可以手工输入自定义零件清单，也可以从物料单或现有工作单复制零件清单。可使用手工方法创建零件清单、子件和数量。如果存在您要复制的现有信息，可使用复制方法。

在将零件清单附加到工作单表头后，可以：

- 从不同库位指定或更改替代项目或数量。
- 添加或删除子件。
- 更改零件清单中的数量或其他信息，或在遇到子件短缺情况时选择替代项目及其现有数量。

要使用替代项目或与其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统集成，您应了解下表中的信息：

主题	说明
替代项目	<p>要使用替代项目，必须使用“工作单零件清单”程序 (P3111) 的处理选项来指定要使用的替代处理。您可选择下列承诺之一：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 使用在“制造常量”程序 (P3009) 中设置的承诺控制进行承诺。 • 使用在“制造常量”程序中设置的承诺控制进行承诺，但对短缺情况使用替代品。 • 使用在“制造常量”程序中设置的承诺控制进行承诺，但在可用数量可以补偿短缺时使用替代品。 <p>“制造常量修订”屏幕中的“硬/软承诺”选项必须指示“生成零件清单时硬承诺”设置，以便您使用替代品。</p> <p>当系统遇到子件短缺情况时，您可以选择可用替代品和数量。输入信息后，系统会将所选项目和数量添加到零件清单，并从子件中扣除相等数量。</p>
JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理集成	<p>如果使用“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”并生成零件清单，系统将在临时储存库位或工作中心库位搜索库存。如果没有定义临时储存库位或工作中心库位，或者没有查找库存，系统会生成提货申请。提货申请通知您需要仓库中的物料。</p> <p>系统创建提货申请后，“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”系统将处理指令，并创建供您确认的建议措施。然后，系统将更新零件清单，增加“至”库位的现有数量，减少“自”库位的现有数量。</p> <p>重新创建零件清单且项目在仓库中时，可进行以下两项操作：</p> <ul style="list-style-type: none"> • “工作单打印”程序 (R31415) 将对具有正确物料状态码的所有项目打印在仓库中。 • “定单处理”程序 (R31410) 将打印一条消息，指出仓库提货申请已存在。系统不会生成零件清单。

用于以交互方式附加零件清单的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工作单零件清单	W3111A	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，输入/更改定单 在“制造工作单处理”屏幕上查找并选择定单，然后从“行”菜单中选择零件清单。	输入或查阅工作单零件清单。
复制屏幕	W3111E	从“工作单零件清单”屏幕上的“屏幕”菜单中选择复制物料单或从工作单复制。	从物料单或从现有工作单复制零件清单。
替代品可供量修订	W3111SB	选择“工作单零件清单”屏幕中的项目，然后从“行”菜单中选择替代品可供量。	选择替代项目。
选择多个库位	W42053B	选择“工作单零件清单”屏幕中的项目，然后从“行”菜单中选择多个库位。	从多库位承诺项目。

设置工作单零件清单程序 (P3111) 的处理选项

要访问这些处理选项，请使用“交互版本”程序 (P983051)。从“系统管理工具”菜单 (GH9011) 中选择“交互版本”。在交互应用程序字段中输入 *P3111*，单击查找，选择程序版本，然后从“行”菜单中选择处理选项。

编辑

下列处理选项控制是否能够将零件清单附加到物料单的前一修订级，以及是否可以为零件清单选择子件。

- | | |
|------------------|--|
| 1. 在前一修订级上的零件清单 | 指定程序是否允许将零件清单附加到父项物料单的以前修订级。值包括：

空白：不允许。
<i>1</i> ：允许。 |
| 2. 为零件单选择部件 | 指定系统是否允许您在复制工作单时选择要包括在零件清单中的子件。如果将此处理选项留为空白，系统将禁用“行”菜单，并在零件清单中包括所有子件。值包括：

空白：在零件清单中包括所有子件。
<i>1</i> ：允许选择要包括在零件清单中的特定子件。 |
| 3. 输入要验证的允许批次状态组 | 输入批次组名称，系统在处理批次时根据该名称验证批次状态码。批次组名称是允许的非空批次状态码的用户定义列表。 |

处理

下列处理选项控制当您创建零件清单时系统是否生成工艺路线，以及系统是否复制子件文本。它们还控制替代品和承诺处理。

1. 工艺路线
指定在为工作单创建零件清单时，系统是否生成工艺路线。系统会将工艺路线信息添加到 F3111 表。值包括：
空白：不生成。
1：生成。
2. 替代品处理方法
指定在将零件清单附加到工作单时，系统将使用的替代品处理方法。值包括：
空白：对短缺情况不使用替代品。
1：对短缺情况使用替代品。
2：在替代品数量可以满足短缺时，显示“替代品可供量”屏幕。
3. 承诺处理
指定将零件清单附加到工作单或忽略承诺处理时，系统是否根据存储在“制造常量”表 (F3009) 中的承诺控制设置生成子件承诺。值包括：
空白：使用 F3009 表中的承诺控制设置。
1：忽略承诺处理。
4. 部件一般文本
指定系统是否将子件行项目的文本附件复制到工作单零件清单中。值包括：
空白：不复制。
1：复制。
5. 虚拟工序顺序号
指定系统如何显示虚拟项目的子件的工序顺序号。值包括：
空白：显示子件的工序顺序号。
1：显示虚拟（父）项目的工序顺序号。

仓储

下列处理选项控制与“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”（如果使用此系统）的集成。

1. 申请处理方式
指定系统是否为零件清单上的项目生成仓库提货申请。

注意： 要使用此处理选项，必须完成所有的仓库设置，并在“分部/场所常量”程序 (P41001) 中启用仓库控制。

值包括：
空白：不生成提货申请。
1：仅生成提货申请。
2：生成提货申请并使用子系统处理它。
2. 地点选择版本
指定系统使用的“地点选择驱动程序” (R46171) 的版本。如果“申请处理方式”处理选项设置为 2，则必须在此处输入一个版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用“地点选择驱动程序”的 ZJDE0007 版本。版本控制“地点选择驱动程序”显示信息的方式。
3. 缺省临时储存库位
指定缺省临时储存库位，用于释放仓库货物。如果将“申请处理方式”处理选项设置为生成提货申请，则所提货物将临时储存在于此处输入的库位中。

4. 检查缺省临时储存库位的
的可供量
- 指定系统是否验证缺省临时储存库位中零件的可供量。如果该零件在临时储存库位中有存储，系统不会生成该零件的提货申请。

注意： 此处理选项适用于没有指定工作中心库位的零件。

值包括：
空白：不验证。
1：验证。

版本

下列处理选项控制当您从“工作单零件清单”程序 (P3111) 调用以下程序时，系统使用的版本。

1. 工作单工艺路线 -
P3112 (ZJDE0001)
- 指定在将工艺路线列表自动附加到零件清单时，要使用的“工作单工艺路线”程序 (P3112) 的版本。版本控制“工作单工艺路线”程序显示信息的方式。如果将此处理选项留为空白，系统将使用“工作单工艺路线”程序的 ZJDE0001 版本。
2. 工作单库存发放 -
P31113 (ZJDE0001)
- 指定当您从“工作单零件清单”屏幕的“行”菜单中选择“工作单库存发放”程序 (P31113) 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“工作单库存发放”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“工作单库存发放”程序显示信息的方式。
3. 采购单输入 - P4310
(ZJDE0001)
- 指定当您从“工作单零件清单”屏幕的“行”菜单中选择“采购单”程序 (P4310) 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“采购单”程序 (P4310) 的 ZJDE0001 版本。版本控制“采购单”程序显示信息的方式。
4. 配置项细则 - P3210
(ZJDE0001)
- 指定系统在生成采购单时使用的“配置项细则”程序 (P32942) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001 版本。
5. 供求查询 - P4021
(ZJDE0003)
- 指定当您从“工作单零件清单”屏幕的“行”菜单中选择“供求查询”程序 (P4021) 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“供求查询”程序的 ZJDE0003 版本。版本控制“供求查询”程序显示信息的方式。

导出

下列处理选项控制系统用于导出处理，以及用于“供应链计划和安排”集成的业务记录类型。

1. 导出业务记录类型
- 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。输入 UDC 00/TT (业务记录类型) 中的一个值，系统将其用作缺省值。如果不希望使用导出处理，则空白为有效值。

输入自定义零件清单

访问“工作单零件清单”屏幕。

输入/更改定单 - 工作单零件清单

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

定单号

451080

WVO

分部/场所

M30

项目号

2600

Bike Trailer

Bike Trailer

要求日期

06/10/2005

记录 1 - 10

自定义网格

	子件 项目号	说明	定单 数量	发放 数量	计量 单位	辅计量单位 定购数量	辅计量单位 发放数量	辅计 量单 位	行 类型
<input type="checkbox"/>	2602	Canopy	5	5	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	2603	Seat	5	5	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	2604	Wheel Set	5	5	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	2455	Orange Safety Flag	5	5	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	2601	Frame	1	1	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	2601	Frame	1	1	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	2601	Frame	1	1	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	2601	Frame	1	1	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	2601	Frame	1	1	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>									

工作单零件清单屏幕

- 子件分部

输入一个次级或较低级别的经营单位。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)
- 批次等级

输入指示批次等级的代码。可使用此等级来指示批次的质量。其示例包括：
A1: 优等
A2: 次等
批次等级存储在“批次主文件”表 (F4108) 中。
- 批次浓度

输入指示按有效或有用材料百分比表示的批次浓度的代码（例如，溶液中酒精含量的百分比）。批次的实际浓度在 F4108 表中定义。
- 工序顺序号

输入一个用来指示连续工序顺序的编号。
在工艺路线指令中，编号用于为项目制造中的制造或装配步骤排序。您可以按工序来跟踪成本和计费时间。
在物料单中，该编号指定制造或组装流程中需要特定零部件的工艺路线步骤。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组装步骤。
对于重复制造，该编号用来确定项目计划按什么顺序制造。

	<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>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。</p>
自浓度	<p>输入表示某个项目有效成分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，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。</p>
至浓度	<p>输入指示某项目有效成分最大可接受浓度或百分比的数字。</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，则系统将显示警告消息。系统不允许您销售浓度超过最高可接受浓度的项目。</p>
自等级	<p>输入 UDC 40/LG（批次等级）中的一个值，用于指示项目可接受的最低等级。</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，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。</p> <p>自等级和至等级字段定义项目的允许等级。“自等级”应小于“至等级”。这些值也可用于确定物料单中子件或采购单或销售单中项目的等级要求。</p> <p>例如，“自等级”的值等于 A01，“至等级”的值等于 A05。在这种情况下，将对等级大于或等于 A01 且小于或等于 A05 的批次进行该项目的库存分配。</p>
至等级	<p>输入 UDC 40/LG（批次等级）中的一个值，用于指示项目可接受的最高等级。</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，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。</p> <p>“自等级”和“至等级”字段定义项目的允许等级。</p> <p>“自等级”应小于“至等级”。这些值也可用于确定物料单中子件或采购单或销售单中项目的等级要求。</p> <p>例如，“自等级”的值等于 A01，“至等级”的值等于 A05。在这种情况下，将对等级大于或等于 A01 且小于或等于 A05 的批次进行该项目的库存分配。</p>
工序报废	<p>输入一个值，系统使用此值根据工序内的损失来增加或减少物料数量。在运行“计划产量更新”程序时，系统将在“输入/更改物料单”中更新该值。</p> <p>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。使用“输入/更改工艺路线”中的一个处理选项可使系统计算子件报废百分比。</p>
发放码	<p>输入一个代码，用于指示系统如何从库存中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：</p> <p><i>I</i>: 人工发放。</p> <p><i>F</i>: 车间库存（不发放）。</p> <p><i>B</i>: 反冲（零件报告为完成时）。</p> <p><i>P</i>: 预冲（生成零件列表时）。</p>

	<p>U: 超反冲（处于核算点工序时）。</p> <p>S: 转包合同项目（发送给供应商）。</p> <p>空白: 可发运的最终项目。</p> <p>通过在物料单和工作单零件列表中使用不同的代码, 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>
子件修订	<p>输入一个代码, 用于指示物料单中子件的当前修订级。通常将其与工程变更通知 (ECN) 或工程变更单 (ECO) 一起使用。</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:</p> <p>F: 固定数量。</p> <p>V: 可变数量 (缺省)。</p> <p>%: 数量用百分比表示, 而且总和必须为 100%。</p> <p>对于固定数量子件, “工作单” 输入和 MRP 不会根据定单数量来扩展每个装配件的子件数量。</p>

从物料单复制零件清单

访问“复制屏幕”屏幕。

输入/更改定单 - 复制屏幕

确定(O) 取消(L) 工具(T)

项目号

2002

分部

D30

复制屏幕

输入包含要复制的物料单的“项目号”和“分部”，然后单击确定。

从现有工作单复制零件清单

访问“复制屏幕”屏幕。

输入包含要复制的零件清单的“工作单号”，然后单击确定。

选择替代项目

访问“替代品可供量修订”屏幕。

当系统遇到子件短缺情况时, 您可以选择可用替代品和数量。输入信息后, 系统会将所选项目和数量添加到零件清单, 并从子件中扣除相等数量。必须至少有一个可用数量才能访问此屏幕。

系统将使用您为替代项目设置的值 (固定或可变、部分等等) 来计算数量。

输入多个库位

访问“选择多个库位”屏幕。

注意： 您可以为项目指定多个承诺库位。然而，如果您选择的库位不是在零件清单中指定的主要库位，系统将对项目进行硬承诺。

输入/更改定单 - 选择多个库位

确定(O) 查找(F) 取消(L) 行(R) 工具(T)

行号

项目号

2004

选择数量合计

162

不足数量

定购数量

162

EA

库位

备忘批次 1

备忘批次 2

自批次

至批次

分部/场所 *

M30

Cro-Moly Frame

选择的辅计量单位数量合计

辅计量单位数量超过

已定购的辅计量单位数量

记录 1 - 2

自定义网格

	数量	辅计量单位数量	地点	批次/序号	分部场所	可供量	计量单位	可供的计量单
<input checked="" type="radio"/>	162		.		M30	-329	EA	
<input type="radio"/>								

选择多个库位屏幕

数量

在“销售单输入”中输入为发运承诺单位的数量，可以使用为此项目输入或定义的主计量单位。

在“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统和“JD Edwards EnterpriseOne 工作单工时输入”中，此字段可指示已完成或报废的数量。数量类型由输入的类型码确定。

库位

输入仓库中要接收库存的区域。库位的格式是用户定义的，您需要针对每个分部/场所输入库位格式。

您可以为项目指定多个承诺库位。然而，如果您选择的库位不是在零件清单中指定的主要库位，系统将对项目进行硬承诺。

批次/序号

输入用于标识批次或序列号的编号。批次是一组具有相似特征的项目。

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”，查阅用于成本核算的工艺路线信息

第 6 章、“处理承诺”、“定义承诺规则”、第 86 页

附加工艺路线指令

本节概述工艺路线的附加、外协工序以及以交互方式附加工艺路线指令，列出前提条件，并论述如何：

- 设置“工作单工艺路线”程序 (P3112) 的处理选项。
- 输入自定义工艺路线。
- 从标准工艺路线复制工艺路线指令。
- 从现有工作单复制工艺路线指令。
- 为外协工序添加采购单。

了解工艺路线指令的附加

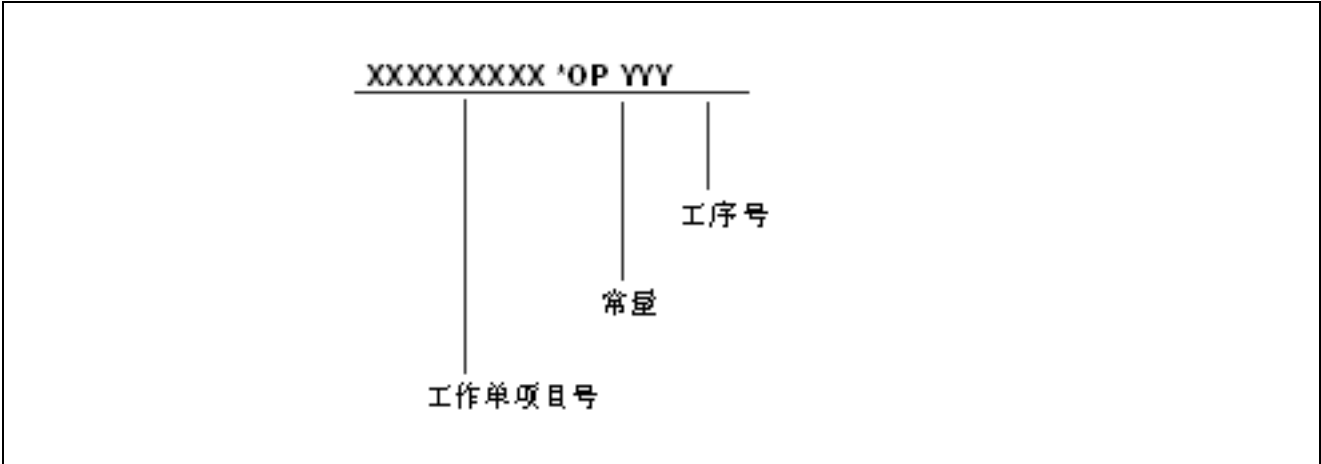
输入工作单表头后，您可以附加工艺路线指令。工艺路线指令提供有关完成车间申请项目数量所需的工序和资源的详细信息。可以使用下列任何一种方法附加工艺路线指令：

- 以手工方式，通过在“工作单工艺路线”屏幕中输入每个工作中心实现。
- 以交互方式，通过使用“工作单输入”程序 (P48013) 实现。
- 以自动方式，通过在使用工作单输入程序附加零件清单后设置“工作单零件清单”程序 (P3111) 的处理选项实现。
- 以自动方式，使用“定单处理”程序 (R31410) 实现。

无论使用哪种方法将工艺路线指令附加到工作单，都应在附加零件清单的同时附加指令。系统使用工艺路线指令验证有关零件清单中每个项目的信息。

了解外协工序

工艺路线指令中可能具有由外协工序完成的步骤。在这种情况下，您需要标识这些步骤，并以批方式运行定单处理，以便为这些步骤创建采购单。还可以在添加包括外协工序的工艺路线步骤时，以交互方式创建采购单。在记录通过“采购单收货”程序 (P4312) 进行的收货时，将自动显示“工艺路线数量和状态”屏幕，便于您根据需要更新工艺路线数量和状态。还可以跟踪外协工序的成本。为此，可在 F4101 表中将外协工序设置为一个项目，方法是在处理定单之前，将此项目号结构用作项目号：



项目号结构

然后，可以在“成本修订”屏幕（W4105A）中将单位成本指定给项目。运行成本累计时，单位成本将添加到总父项的项目成本中。

如果没有在 F4101 表中将外协工序设置为一个项目，系统将使用以前提到的结构为工序生成一个项目号，并在采购单中输入该项目号。系统为外协工序生成的项目号没有定义单位成本。因此，如果没有将外协工序定义为项目，在执行父项的成本累计时，它们的单位成本为零，并可能在“采购单收货”程序中引起错误。

系统将使用当前信息更新采购单中新项目的数量和供应商指令。

如果系统无法创建采购单，则在工艺路线指令的相关定单字段中输入 *NO PO（无采购单）。系统可能由于以下原因无法创建采购单：

- 父项的工艺路线指令不包含具有外协工序的项目主文件或项目分部记录。
- 没有为行类型、单据类型和状态的组合设置采购单活动规则。
- R31410 程序无法创建外协工序，因为“工艺路线”表（F3003）中的工序步骤设置不正确。

了解如何以交互方式附加工艺路线指令

除了以批方式将工艺路线指令附加到工作单表头外，还可以交互方式或手工方式输入工艺路线指令。也就是说，您可以创建自定义工艺路线指令集，也可以在将其附加到工作单表头后手工修订它们。例如，可能有一个特殊的工艺路线，用于您需要测试新流程步骤的某个工程释放阶段。与零件清单相同，您可以选择从某个项目现有工艺路线复制信息，也可以从其他工作单复制。

当您查找工艺路线指令时，系统会显示在工作单的开始日期生效的工序，以及作为标准指令或文本行的工序。如果没有将工艺路线指令附加到工作单，则相关字段中不会显示值。

前提条件

完成本节中任务之前的准备工作：

- 验证父项的记录存在于 F4101 表和“项目分部”表（P41026）中。
- 在“定单处理”程序（R31410）的处理选项中输入采购单的单据类型、行类型和状态码。

用于以交互方式附加工艺路线指令的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
按项目复制	W3112A	<p>日常定单准备 - 离散式 (G3111)，输入/更改定单</p> <p>在“工作单工艺路线”屏幕中选择一个记录，然后从“行”菜单中选择工艺路线。</p> <p>从“屏幕”菜单中选择按项目复制。单击“按项目复制”屏幕中的确定，以便将显示项目的工艺路线指令和分部/场所复制到工作单。</p>	从工艺路线复制工艺路线指令。
按定单号复制	W3112B	<p>在“制造工作单处理”屏幕上选择一个记录，然后从“行”菜单中选择工艺路线。</p> <p>从“屏幕”菜单中选择按工作单复制。完成“按定单号复制”屏幕中的工作单号字段，然后单击确定。在“工作单工艺路线”屏幕中，进行任何最终更正，然后单击确定。</p>	从现有工作单复制工艺路线指令。
外协工序明细	W3161A	<p>在“制造工作单处理”屏幕上选择一个工作单，然后从“行”菜单中选择工艺路线。</p> <p>在“工作单工艺路线”屏幕中选择要为其创建采购单的外协工序工艺路线步骤，然后从“行”菜单中选择外协工序。完成“外协工序明细”屏幕中的供应商和成本类型字段，然后从“屏幕”菜单中选择生成采购单，单击确定。</p>	为外协工序生成采购单。

设置工作单工艺路线程序 (P3112) 的处理选项

要访问这些处理选项，请使用“交互版本”程序 (P983051)。从“系统管理工具”菜单 (GH9011) 中选择“交互版本”。在交互应用程序字段中输入“P3112”，单击查找，选择程序版本，然后从“行”菜单中选择“处理选项”。

处理

下列处理选项控制系统在处理过程中是否创建零件清单并复制一般文本。

1. 创建零件清单

指定系统在为工作单创建工艺路线时，是否创建零件清单。系统会将零件清单信息添加到 F3111 表。值包括：

- 空白：不创建。
1：创建。
2. 工序的一般文本 指定系统是否将工序的一般文本复制到工作单工艺路线。值包括：
空白：不复制。
1：复制。
3. 排队和移动小时数 指定当系统将“标准工艺路线”程序 (P3003) 中的值留为空白时，“工作单工艺路线”程序 (P3112) 中的排队和移动小时数是否输入到工作中心。值包括：
空白：当系统将“标准工艺路线”程序中的值留为空白时，在“工作单工艺路线”程序中不从工作中心输入排队和移动小时数。
1：只有在系统将“标准工艺路线”程序中的值留为空白时，才在“工作单工艺路线”程序中从工作中心输入排队和移动小时数。
2：只有在工作单工艺路线的明细区域中手工添加工艺路线步骤或指令时，才在“工作单工艺路线”程序中从工作中心输入排队和移动小时数。
4. 将员工/机器数覆盖为“1” 指定系统是否覆盖工作中心的缺省员工或机器数。系统覆盖数量为 1。值包括：
1：覆盖。
空白：使用工作中心的现有员工或机器。

导出

下列处理选项控制系统用于导出处理，以及用于“供应链计划和安排”集成的业务记录类型。

1. 业务记录类型 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。输入 UDC 00/TT（业务记录类型）中的一个值，系统会将其用作缺省值。如果不希望使用导出处理，则空白为有效值。

版本

下列处理选项控制当您从“工作单工艺路线列表”程序调用以下程序时，系统使用的版本。

1. 生产能力负荷程序 (P3313) 指定“生产能力负荷”程序 (P3313) 的版本。系统使用此程序来标识工作中心的工作单工艺路线中特定工序的生产能力负荷。如果将此处理选项留为空白，系统将使用缺省 *ZJDE0003* 版本。
2. 基于活动的成本核算工作台处理 (P1640) 指定系统使用的“基于活动的成本核算工作台”程序 (P1640) 的版本。
3. 资源分配 (P48331) 指定系统使用的“资源分配”程序 (P48331) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 *ZJDE0001* 版本。
4. 外协工序修订 (P3161) 指定“工作单工艺路线”程序 (P3112) 调用的“外协工序修订”程序 (P3161) 的版本。系统使用此程序生成并维护外协工序的采购单。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 *ZJDE0001* 版本。

输入自定义工艺路线

访问“工作单工艺路线”屏幕。

输入/更改定单 - 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

451080

WO

分部/场所

M30

Bike Trailer

要求日期

06/10/2005

项目号

2600

Bike Trailer

记录 1 - 2

自定义网格

	工作中心	工序	资源分配	工序状态	作业说明	机器运行小时数	人工运行小时数
<input type="checkbox"/>	200-901	10.00	0		Assemble, Inspect, Package		
<input type="checkbox"/>							

工作单工艺路线屏幕

- 跳至定单号

输入用于标识原始单据的号码。它可以是发票号、工作单号、销售单号、日记帐分录号等等。
- 机器运行小时数

输入正常生产此项目时需要的标准机器小时数。
- 人工运行小时数

输入正常生产此项目时预计需要的标准人工时数。
“工艺路线主文件”表 (F3003) 中的运行人工小时数表示指定班组规模完成该工序所使用的总小时数。在车间发布信息 and 进行产品成本核算时，该小时数需乘以人员数量。
- 开始日期

输入工作单或工艺路线指令的开始日期。
- 工序类型

输入 UDC 30/OT (工序类型) 中的一个值，用于指示工序的类型。值包括：
A: 备选工艺路线
TT: 运转工时
IT: 闲置时间
T: 文本
- 核算点

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：
O: 非反冲工作中心。
B: 反冲物料和人工。
M: 仅反冲物料。
L: 仅反冲人工。
P: 仅预冲物料。
如果将此字段留为空白，系统将从“工作单工艺路线”表 (F3112) 中检索值。
- 班组规模

输入在指定的工作中心或工艺路线工序中工作的人数。

系统会在成本核算过程中将 F3003 表中的“运行人工”值与班组规模相乘以生成人工总额。

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。

准备小时数

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。

从标准工艺路线复制工艺路线指令

访问“按项目复制”屏幕。

输入包含要复制的工艺路线指令的“项目号”和“分部”，然后单击确定。

从现有工作单复制工艺路线指令

访问“按定单号复制”屏幕。

输入包含要复制的工艺路线指令的“工作单号”，然后单击确定。

从外协工序添加采购单

访问“外协工序明细”屏幕。

为工艺路线指令中涉及转包商的任何步骤创建采购单。可使用“输入/更改工艺路线”程序 (P3003) 来添加外协工序步骤。要将某个工艺路线步骤定义为外协工序，必须输入供应商和成本类型，然后在 P0 (Y/N) 字段中输入 Y。在运行“定单处理”批程序 (R31410) 时，系统会生成采购单。您还可以通过交互方式输入采购单，方法是从“工作单工艺路线”屏幕 (W3112E) 中调用“外协工序修订”程序 (P3161)。

重要！ 创建外协工序的采购单时，请考虑以下流程：

- 当您更改工艺路线指令的状态时，如果再次为该工作单运行“定单处理”程序，系统可为该工序创建重复采购单。
- 如果以交互方式输入采购单，然后运行“定单处理”程序，系统也会创建重复的采购单。
- 如果删除具有关联采购单的外协工序，系统将删除该采购单，而工序的原始状态保持不变。当系统删除采购单时，将使用采购单的值数量更新主要库位和未结金额的供应商指令。
- 如果将工作中心设置为有效库位，系统将在使用“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”之前验证工作中心是否可用。

附加联产品和副产品

本节概述用于附加联产品和副产品的方法，并论述如何附加联产品和副产品。

了解用于附加联产品和副产品的方法

对于流程制造，可在输入工作单表头后附加联产品和副产品。联产品通常是由于产品或流程的相似性而同时或先后制造出来的产品。副产品是流程伴随产生但可能有价值的物料。联产品和副产品用于标识流程产生的项目，无论它们是计划内的还是计划外的。

您可以使用下列方法附加联产品和副产品：

- 以手工方式，通过在运行“定单处理”程序（R31410）后进行更改来实现。
- 以交互方式，使用“工作单输入”程序（P48013）来实现。
- 以自动方式，通过在“工作单输入”程序（P48013）中设置处理选项以输入表头后附加它们来实现。
- 以自动方式，通过设置处理选项以从“JD Edwards EnterpriseOne 需求计划”系统附加它们来实现。

用于附加联产品和副产品的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工作单流程资源修订	W3111PE	日常定单准备 - 流程式 (G3113)，输入/更改定单 在“制造工作单处理”屏幕上查找并选择定单，然后从“行”菜单中选择联/副产品。	附加联产品和副产品。

附加联产品和副产品

访问“工作单流程资源修订”屏幕。

输入/更改定单 - 流程资源修订处理

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

联/副产品修订

定单号

451469

WO

Lubricant Process

项目号

5000

Lubricant Process

☒ 显示全部作业

记录 1 - 4

自定义网格

		联/副产品配料	联副	说明	工序号	行类型	定购数量/输出数量	计量单位	完成发放
<input type="checkbox"/>		5010	B	Sludge	10.00	S	2	GA	
<input type="checkbox"/>		5110	C	Household Lubricant Bulk	30.00	S	20	GA	
<input type="checkbox"/>		5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40.00	S	30	GA	
<input type="checkbox"/>									

工作单流程资源修订屏幕

联/副

输入一个代码，用于将标准子件或配料标识为联产品、副产品和中间产品。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，但会自动在此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。
- 定购数量/输出数量 输入受此业务影响的单位数。

附加中间产品

本节概述中间产品，并论述如何附加中间产品。

了解中间产品

对于流程制造，可使用中间产品来跟踪工作中心中，任何工序在特定时间的产出量。可以用不同的计量单位，按项目或按数量定义中间产品。您可以为每道工序可设置一个中间产品。但是，不能为最后一道工序定义中间产品。您可以手工附加中间产品。

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。您可以在流程运行时使用中间产品验证数量，以确保按照规格制造最终产品。

用于附加中间产品的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
中间产品修订	W3111IA	日常定单准备 - 流程式 (G3113)，输入/更改定单 在“制造工作单处理”屏幕上查找并选择定单，然后从“行”菜单中选择工艺路线。 在“工作单工艺路线”屏幕中选择一个项目，然后从“行”菜单中选择中间产品。	附加中间产品。

附加中间产品

访问“中间产品修订”屏幕。

输入/更改定单 - 中间产品修订

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) Error 工具(T)

定单号/类型	451469	WVO
项目号	5000	Lubricant Process

中间产品修订屏幕

定购数量 输入受此业务影响的单位数。

指定序列号

本节概述序列号指定，并论述如何指定序列号。

了解序列号指定

可将序列号指定给工作单，以便跟踪批次内的序列化项目。可在任何时间将序列号指定给工作单。输入序列号时，系统会创建序列号主记录，以及工作单批次或序列号。在您完成工作单之前，系统不会验证您输入的任何序列号。如果没有将序列号指定给序列化装配件，系统会要求输入一个号码，之后您才能完成工作单。完成工作单之后，您不能修改已指定给装配件的任何序列号。

您可以在完成工作单之前的任何时间将序列号指定给特定装配件。还可以在工作单完成时将序列号指定给特定装配件，方法是从“序列号修订”屏幕 (W3105B) 的“屏幕”菜单中选择“批序列号生成”。您可以在库存发放或工作单完成时，将序列化子件关联到特定装配件。必须按序列化子件的主计量单位分别对其进行发放，以便将其关联到特定装配件。

“指定序列号”程序 (P3105) 假设工作单中计量单位的数量为 1。对于序列化装配件，这是主计量单位。您输入的序列号不能超过工作单中的数量。

注意：只有在系统检测到序列号没有活动时才能删除该序列号。

前提条件

在“项目主文件信息”屏幕中设置批次处理类型和需要提供序列号字段以用于序列号处理。

请参见 *JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南*，“输入项目库存信息”，输入项目主文件信息。

用于指定序列号的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
序列号修订	W3105B	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，输入/更改定单 在“制造工作单处理”屏幕上查找并选择工作单，然后从“行”菜单中选择序列号。 从“工作单序列号处理”屏幕的“屏幕”菜单中选择修订。 从“序列号修订”屏幕上的“屏幕”菜单中选择批次/序列号生成。	指定序列号。

指定序列号

访问“序列号修订”屏幕。

注意：您还可以从菜单 (G3111) 访问“指定序列号”程序 (P3105)。不过在这种情况下，您只能使用该程序查找现有序列号，而不能更新或添加序列号。

第 6 章

处理承诺

本章概述承诺，并论述如何：

- 定义承诺规则。
- 定义工作中心库位的承诺。
- 管理等级和浓度的承诺。
- 重新过帐承诺。

了解承诺

承诺是工作单中对所需零件的预留。您可以按分部或工作中心定义承诺。可以手工或通过批程序更改承诺。

在将零件清单附加到工作单表头时，系统将为每个子件的所需数量创建承诺。承诺将为特定工作单预留物料。程序创建的承诺类型（硬或软）取决于您在“制造常量”程序（P3009）中指定的承诺选项。

硬承诺将为特定工作单在特定的库位中预留指定的库存。通过软承诺可对工作单在主要库位承诺库存，而不必从特定库位承诺指定的库存。可将此库存用于其他工作单。通过软承诺，您还可以将当前工作单所需的物料与可用库存进行比较。

通过系统，您可以在工作单中使用硬承诺或软承诺，或者您可以在处理工作单时，让系统将软承诺更改为硬承诺。您还可以将系统设置为在创建工作单时放置软承诺，在运行“定单处理”程序（R31410）时将其更改为硬承诺。

如果在任何时间，显示在零件清单中的库位不是主要库位，系统将对该行项目进行硬承诺。库存将保留已承诺状态，直到系统记录发放为止。然后，系统将减少现有量以及承诺的数量。

“库存发放”程序（P31113）将释放承诺。在输入零件清单行时，如果发放或预留承诺到次要库位的物料，系统将对该物料执行硬承诺。在对库存部分发放或预留到不同库位时，系统将从旧库位释放承诺，并将其余物料承诺到新库位。

如果使用批次处理，系统将根据承诺日期方法、批次失效日期方法、批次有效性日期（如果适用）以及批次号的等级或浓度范围创建承诺。工作单的零件清单可指定可在定单中使用的等级或浓度值范围。系统将在您为项目定义的范围中承诺等级或浓度的批次。系统还可按某个特定顺序搜索定单所需的库存。例如，您可能需要搜索具有特定批次号、等级或浓度的库存。

当您在工作中心库位承诺由批次控制的子件数量时，系统将在工作中心库位中可用的批次中搜索可用数量，并根据承诺方法从这些批次承诺数量。如果使用多个批次，将分割零件清单行。如果需要的子件超过了可用子件，系统将从主要库位承诺其余的数量。只有在不使用“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”系统时，此流程才适用。

使用下表识别可同时用于“输入/更改定单”程序（P48013）和“定单处理”程序的处理选项：

程序	功能
输入/更改定单	使用“输入/更改定单”程序可自动生成： <ul style="list-style-type: none">• 工艺路线指令，在联机创建零件清单时• 零件清单，在联机创建工艺路线指令时
定单处理	使用“定单处理”程序，您可以指定工作单生效日期或开始日期，以便进行有效性检查。您可将系统设置为自动执行以下任务： <ul style="list-style-type: none">• 对库存缺货项目或总定单释放处理使用替代品• 生成零件清单和/或工艺路线指令

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 库存管理 8.12 实施指南，“查阅项目和数量信息”，设置分段项目可供量 (P41206) 的处理选项

定义承诺规则

本节概述承诺规则，并论述如何：

- 定义项目的承诺方法。
- 定义承诺控制和承诺类型。

了解承诺规则

在通过手工方式或通过使用批程序将零件清单附加到工作单表头时，系统将自动为子件创建承诺，除非您将处理选项设置为忽略库存承诺。

在定义承诺时，可设置确定如何创建承诺的参数。如果使用批次控制，还可以按照承诺日期方法以及等级或浓度来管理承诺。如果您需要清除承诺并将数量重新指定到其他工作单，则应重新过帐承诺。

在创建承诺时，可以激活处理选项，以验证是否存在某个项目的替代品。要使用替代品，您必须在创建工作单时或在提货时使用硬承诺。

您可以定义系统在创建承诺时使用的方法。通过使用“项目分部/场所”程序 (P41026)，您可以按库位、批次号或日期定义承诺方法。如果按日期定义承诺，可在“批次处理”选项卡中指定承诺日期方法以及批次失效日期方法（如果适用）。系统将根据您在“项目主文件”程序 (P4101) 和“项目分部/场所”程序中定义的缺省天数信息来计算这些日期，并将它们存储在“批次主文件”表 (F4108) 中。

可使用“制造常量”程序 (P3009) 定义工作单的承诺控制方法和承诺类型。承诺控制确定系统将库存承诺到工作单的方法。例如，承诺控制确定系统是否可以跨越分部界限以满足需求。此外，可指定是软承诺还是硬承诺。软承诺在特定情况下可变为硬承诺，如在释放库存时。

用于定义承诺规则的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
项目/分部场所信息	W41026A	库存主文件/业务记录 (G4111)，项目分部/场所在“项目分部处理”屏幕中查找并选择一个项目。	定义项目的承诺方法。
制造常量修订	W3009B	车间控制管理设置 (G3141)，制造常量在“制造常量处理”屏幕中查找并选择一个分部/场所。	定义承诺控制和承诺类型。

定义项目的承诺方法

访问“项目/分部场所信息”屏幕。

项目分部/场所 - 项目/分部场所信息

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

项目号

220

分部/场所 *

M30

Touring Bike, Red

分部/场所基本数据

附加信息

批次处理

储存类型

M

制造装配件或子装配件

总帐类别

IN30

已制造的商品

行类型

S

Stock Inventory Item

计划员号

7500

McDougle, Cathy

采购员号

供应商号

打印消息

承诺方法

1

按最多数量的库位

原产国

缺省国家

销售应纳税额

Y

该行属纳税范围

采购应纳税

Y

该行属纳税范围

☒ 检查可供量

☒ 允许延变定单

项目/分部场所信息屏幕

定义项目的承诺方法：

1. 在“项目/分部场所信息”屏幕中，完成“分部/场所基本数据”选项卡中的承诺方法字段。
2. 如果按日期定义承诺方法，请选择批次处理选项卡，完成承诺日期方法字段。
3. 如果指定批次失效日期作为承诺日期方法，请完成批次处理选项卡中的批次失效日期方法字段，然后单击确定。

承诺方法	<p>输入一个代码，用于指示系统用于从库存承诺批次项目的方法。 代码包括：</p> <p>1: 库存的正常承诺方法。系统先从主要库位再从次要库位承诺库存。</p> <p>系统先从具有最多库存的库位承诺库存，然后再从具有最少库存的库位承诺库存。系统将延交定单承诺到主要库位。</p> <p>2: 按批次号的库存承诺方法。系统按批次号承诺库存，从最小的批次号开始，然后向可用批次承诺定单。</p> <p>3: 按批次失效日期的库存承诺方法。系统首先从具有最早失效日期的库位承诺库存。系统只考虑失效日期大于或等于销售单或零件列表要求日期的库位。</p>
------	---

定义承诺控制和承诺类型

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

承诺控制

☐ 主要库位

☐ 分割 - 跨越分部界限

☒ 分割 - 不跨越分部界限

硬/软承诺

☒ 生成零件清单时硬承诺

☐ 软承诺，打印时硬承诺

☐ 生成零件清单时软承诺

制造常量修订屏幕，承诺控制选项卡

定义承诺控制和承诺类型：

1. 在“制造常量修订”屏幕中，选择承诺控制选项卡，然后从承诺控制组框中选择一个选项
- 如果选择主要库位选项，程序不会选择批次。
- 如果要分割库位，那么有两个选项。您可以在一个分部/场所内的不同库位中指定承诺，也可以从不同分部/场所的不同库位指定承诺。
2. 选择硬/软承诺组框中的一个选项，然后单击确定：
- 如果使用替代品，则必须指定硬承诺。

第一个选项将在附加零件清单时进行硬承诺。第二个选项将在附加零件清单时进行软承诺。在使用“工作单生成”(R31410)打印零件清单时，这些承诺将成为硬承诺。最后一个选项将在附加零件清单时创建软承诺，并保持软承诺状态，直到指定批次为止。

在工作中心库位定义承诺

本节概述位于工作中心库位的承诺，并论述如何：

- 在项目的工艺路线指令中定义工作中心。
- 在工作中心定义库位。
- 将子件指定到工艺路线工序。

了解工作中心库位的承诺

要将库存承诺为发放到特定的工作单，您需要定义一些值，以便在任何地点和任何时间需要物料时允许将其变为可用物料。为此，您需要为工艺路线指令指定工作中心，以及工作中心的发放库位。还要指定每个子件需要的工序顺序。如果您在流程式制造环境中工作，则没有物料单。最后，您需要在“制造常量”程序(P3009)中指定对分部/场所使用的反冲选项。

用于在工作中心库位定义承诺的屏幕

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”屏幕中查找并选择一个项目。	在项目的工艺路线指令中定义工作中心。
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 在“工作中心处理”屏幕中查找并选择一个工作中心。	在工作中心定义库位。
输入物料单信息	W3002A	日常生产数据管理离散式 (G3011)，输入/更改物料单 在“物料单处理”屏幕中查找并选择一个项目。	将子件指定到工艺路线工序。

在项目的工艺路线指令中定义工作中心

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

220

批数量

EA

截止日期

07/11/2007

项目修订

分部/场所

M30

Touring Bike, Red

生产线/单元

*

工艺路线类型

M

图纸号

200T

跳至工序

*

记录 1 - 7

自定义网格

	工作 *	工	序	说明	运行	运行	准备	所耗	排队
	中心	号			人工	机器	人工	所产	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

在工作中心定义库位

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

R-C1

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

R-C1

库位 - 发放

库位分部

M30

工作中心类型

1

核算点

0

主负荷

L

关键工作中心

N

日历名

班组规模

1.0

机器数目

雇员人数

1

资源冲销

工作中心主文件修订屏幕

将子件指定到工艺路线工序

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(F) 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

	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

管理等级和浓度的承诺

本节概述等级和浓度的承诺，并论述如何：

- 转换有效单位的计量单位。
- 管理由等级和浓度控制的项目的承诺。

了解等级和浓度的承诺

当系统为由等级和浓度控制的项目创建承诺时，会将等级和浓度范围移至零件清单。范围在“物料单”中定义。只有在范围内的批次才能用于承诺。系统按日期顺序创建承诺。

在此示例中，所需的工作单数量是 800，等级范围是 A01 至 A03：

级别	库位	失效日期	等级	现有量	承诺
主要	..	不适用	不适用	0	50
次要	9406220000	08/31	A01	50	50
次要	9406230000	08/15	A02	300	300

级别	库位	失效日期	等级	现有量	承诺
次要	9406240000	12/12	A03	400	400
次要	9406250000	09/01	A04	5	0
次要	9406260000	09/01	A05	5000	0

系统使用主计量单位承诺数量。当范围内指定的批次的数量不足以满足所有承诺时，系统将其余数量承诺到标准等级或浓度的主要库位。

转换有效单位的计量单位

在将某个计量单位定义为有效计量单位并且在系统创建承诺时，系统会将数量转换为主计量单位。例如，假设子件计量单位是 GP（有效加仑），标准浓度是 70%。还假设零件清单需要 500 GP。然而，只有 470 有效加仑的相当数量可用。对剩余 30 有效加仑的需求以主计量单位从主要库位进行承诺（ $30 \text{ GP} / .7 = 43 \text{ GA}$ ）。

下表说明了此示例：

级别	库位	浓度	现有量	有效单位	在 70% 浓度承诺
主要	..	不适用	0	0	43
次要	9406220000	80%	50	40	50
次要	9406230000	90%	300	270	300
次要	9406240000	40%	400	160	400

与“批次主文件”表 (F4108) 中的项目关联的浓度仅用于转换目的。

包含 100 个有效单位的浓度为 75% 的批次相当于 133.3333... 物理加仑（ $100 / .75$ ）。以有效单位存储库存的公司必须了解库存的物理规模。

重要！ 当系统更改分部/场所记录中的等级或浓度标准值时，将显示一条警告消息。如果某个项目的主计量单位不是有效的，并且有效计量单位的承诺存在于销售单或工作单中，则承诺可能不平衡。转换错误出现在两个方向中。也就是说，承诺可能按有效计量单位或主计量单位变得不平衡。可通过对销售单和工作单运行重新过帐来更正此不平衡情况。在重新过帐工作单后，应运行销售单报告并重新过帐销售单。

要为有效单位创建承诺，必须设置正确的计量单位转换。可为有效单位设置计量单位转换，以便系统可以：

- 将有效计量单位转换为物理计量单位。
- 将物理计量单位转换为有效计量单位。

有效单位的转换始终是 1 个有效单位 = 1 个物理单位。例如，1 LP = 1 LT 及 1 GP = 1 GA。

管理由等级和浓度控制的项目的承诺

使用“工作单零件清单”屏幕为工作单中的每个适用子件指定库位和等级或浓度。

前提条件

在 UDC 00/UM（计量单位）中设置有效单位。

用于管理等级和浓度的承诺的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
标准计量单位修订	W41003B	库存设置 (G4141)，标准 计量单位 单击“标准计量单位处 理”屏幕上的增加。	转换有效单位的计量 单位。
工作单零件清单	W3111A	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，输入/更改定单 在“制造工作定单处理” 屏幕上查找定单，然后从 “行”菜单中选择零件 清单。	管理由等级和浓度控制的 项目的承诺。

转换有效单位的计量单位

访问“标准计量单位修订”屏幕。

标准计量单位 - 标准计量单位修订

确定(O) 取消(L) 工具(T)



自计量单位

1

DZ

=

转换系数

12.0000000

至计量单位

EA







标准计量单位修订屏幕

管理由等级和浓度控制的项目的承诺

访问“工作单零件清单”屏幕。

输入/更改定单 - 工作单零件清单

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)





定单号451012WO分部/场所M30

Cro-Moly Frame, Red要求日期06/23/2005

项目号2001Cro-Moly Frame, Red

记录 1 - 6自定义网格

		子件 项目号	说明	定单 数量	发放 数量	计量 单位	辅计量单位 定购数量
<input type="checkbox"/>		2004	Cro-Moly Frame	162		EA	
<input type="checkbox"/>		2005	Chain Stay	324		EA	
<input type="checkbox"/>		9026	Acid	3		LP	
<input type="checkbox"/>		9011	Paint, Red	36450		ML	
<input type="checkbox"/>		9031	Primer	36450		ML	
<input type="checkbox"/>							

工作单零件清单屏幕

重过帐承诺

本节概述“未结工作单重过帐”程序，列出前提条件，并论述如何：

- 运行“未结工作单重过帐”程序。
- 设置“工作单重过帐”程序的处理选项。

了解未结工作单重过帐程序

在设置承诺后，可运行“未结数量重过帐”程序（R3190）来执行以下任务：

- 清除在“项目库位文件”表（F41021）中数量的所有值和承诺的数量。
- 重过帐“项目分部文件”表（F4102）中父项的数量值。系统使用“工作单主文件”表（F4801）中的信息，并进行以下计算：

- 定购数量 - （完成数量 + 报废数量）
- 重过帐“项目分部文件”表中的、在项目的工作单零件清单中指定库位的子件的承诺数量值。系统使用“工作单零件清单”表（F3111）中的信息，并进行以下计算：

所需数量 - 发放数量

通过处理选项可仅重过帐低于某个特定状态的工作单。

系统不会重过帐没有库存接口的散装项目和行。

前提条件

完成本节中任务之前的准备工作：

- 确认“项目库位文件”表 (F41021) 不在使用中。
- 指示要在每个分部对库存进行硬承诺还是软承诺。

运行未结工作单重过帐程序

在“高级车间控制管理”菜单 (G3131) 中，选择“未结数量重过帐”。

设置未结工作单重过帐 (R3190) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

对于报告，使用处理选项可指定显示在报告中的信息。例如，可设置处理选项以便在报告中包括会计年度或帐龄天数。

处理

工作单状态码

指定工作单状态码。有效值包括：

1: 输入工作单状态以便进行更新。将重过帐其状态小于输入状态值的任何定单。

空白：系统使用状态 99 作为缺省值。

第 7 章

处理可供量和短缺

本章概述可供量和短缺，并论述如何：

- 定义分部的可供量计算。
- 查阅零件可供量信息。
- 管理短缺信息。

了解可供量和短缺

为了确保以最经济有效的方式完成作业，“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”将协调使用物料处理、物料可供量、设置和工具可用性以及操作员技能。您可使用可供量和短缺跟踪程序来确定您拥有的库存以及需要的库存。

您可以在创建工作单之前，也可以在处理工作单后并准备释放到车间时，验证完成工作单所需零件的可供量。您可使用物料单以及零件清单来查阅完成工作单或生产率计划可用的物料。可选择打印指定子件的短缺，也可以打印所有短缺。

如果存在物料短缺，可使用“短缺工作台”程序 (P3118) 输入并查阅这些短缺，还可以创建短缺报告。

定义分部的可供量计算

系统使用为每个分部定义的数量来计算可供量。因此，在系统计算分部的可供量时，您可以指示希望系统从现有量增加或减去的数量。如果将任何字段保留为空，系统将从计算中排除该字段中的数量。

本节论述如何定义分部的可供量计算。

用于定义分部可供量计算的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
项目可供量定义	W41001G	库存设置 (G4141)，分部/场所常量 在“分部/场所常量处理”屏幕中查找分部/场所，然后从“行”菜单中选择可供量。	定义分部的可供量计算。

定义分部的可供量计算

访问“项目可供量定义”屏幕。

分部/场所常量 - 项目可供量定义

确定(O) 取消(L) 工具(T)

分部/场所: M30 Eastern Manufacturing Center

减:

- ☒ 销售单和工作单的软承诺数量
- ☒ 销售单的硬承诺数量
- ☐ 销售单的将来承诺数量
- ☒ 工作单的硬承诺数量
- ☐ 销售单其他数量 1
- ☐ 销售单其他数量 2
- ☒ 暂挂数量
- ☐ 安全库存

硬承诺到工作项目的数量

加:

现有数量

- ☐ 采购单收货数量
- ☐ 采购单数量 - 其他 1
- ☐ 工作单收货数量
- ☐ 转运中的数量
- ☐ 检验中的数量
- ☐ 工序 1 中的数量
- ☐ 工序 2 中的数量

项目可供量定义屏幕

定义分部的可供量计算:

- 选择下列任意选项来减去适当的数量:
 - 销售单和工作单的软承诺数量
 - 销售单的硬承诺数量
 - 销售单的将来承诺数量
 - 工作单的硬承诺数量
 - 销售单其他数量 1
 - 销售单其他数量 2
 - 暂挂数量
 - 安全库存
- 要增加数量, 请单击下列任意选项, 然后单击确定:
 - 采购单收货数量
 - 采购单数量 - 其他 1
 - 工作单收货数量
 - 转运中的数量
 - 检验中的数量
 - 工序 1 中的数量
 - 工序 2 中的数量

查阅零件可供量信息

本节概述零件可供量信息，并论如如何：

- 设置“零件可供量”程序（P30200）的处理选项。
- 查阅零件可供量。
- 设置“零件清单查询”程序（P3121）的处理选项。
- 查阅零件清单可供量。

了解零件可供量信息

在创建工作单或生产率计划之前，您可以确定构成一定数量的父项所需的零件的可供量。可使用“零件可供量”程序（P30200）确定零件的可供量。

在将工作单或生产率计划释放到车间之前，您可以查阅工作单的零件清单，以确定构成一定数量的父项所需的零件的可供量。可使用“零件清单查询”程序（P3121）确定零件的可供量。

在指定零件的软承诺时，显示的数量指示项目在所有库位的可供量。在指定零件的硬承诺时，仅显示硬承诺库位的数量。还可以显示工作单和销售单中每个零件的硬承诺和软承诺数量。

用于查阅零件可供量信息的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
零件可供量 - 多级缩排	W30200C	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，零件可供量 选择零件可供量选项卡，并在“零件可供量 - 多级缩排”屏幕中查找分部的项目。	查阅零件可供量。
零件清单明细查询	W3121B	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，零件清单查询 在“工作单零件清单处理”屏幕上查找工作单，选择一个项目并单击选择。	查阅零件清单可供量。

设置零件可供量程序（P30200）的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

下列处理选项控制用于运行此程序的缺省设置。例如，您可使用某个处理选项指定系统使用的处理方式以及显示的物料单类型。

1. 处理方式
- 指定系统如何显示您查询的信息。可选择以下处理方式：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，以及这些子件的可用数量。如果使用此方式，可指定是否需要系统从现有数量减去安全库存，以及是否使用“选择”选项卡下方的“安全库存”和“负项目”处理选项显示负数量。

提前期查询方式显示项目的实际提前期和计算的提前期。实际提前期是从使用“提前期累加”程序在“项目分部”表中进行更新的提前期获得的。计算的提前期是在父项需要某个零件的日期之前必须开始制造该零件的天数。您可使用此处理方式在每个工艺路线指令步骤中定义某个项目的提前期，或比较实际提前期和计算的提前期。如果使用此方式，应指定系统在“选择”选项卡下方的“提前期值”处理选项中显示实际提前期还是计算的提前期。有效值包括：

- 1: 显示简单查询方式。
- 2: 显示零件可供量方式。
- 3: 显示提前期查询方式。

如果将此处理选项保留为空，系统将显示简单查询方式。

2. 查询方式

指定希望系统显示的明细级别。单级方式显示父项及其子件。多级方式显示父项、其子件和子件的子装配件。多级缩排方式显示父项、其子件和子件的子装配件。此外，它对子装配件进行缩排。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。

如果将此处理选项保留为空，系统将显示多级缩排方式。

3. 物料单类型

指定物料单类型，以便系统在“物料单处理”屏幕的物料单类型字段中将其用作缺省值。输入用户定义码 (UDC) 表 40/TB (物料单类型) 中的一个值，用于指定物料单类型。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 M 表示制造物料单。

4. 显示顺序

指定希望系统在“物料单处理”屏幕中对信息进行排序的方式。您可选择按子件行号还是按工序顺序号对数据进行排序。子件行号表示子件在物料单中的顺序。工序顺序号表示制造或装配步骤在项目的制造中的顺序。有效值包括：

- 1: 按子件行号排序。
- 2: 按工序顺序号排序。
- 空白: 按子件行号对数据排序。

版本

下列处理选项控制在从“零件可供量”程序调用以下程序时，系统使用的版本。

1. 物料单打印 (R30460)

指定系统使用的“物料单打印”报告的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“物料单打印”报告显示信息的方式。

因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。

2. 工程变更单工作台 (P30225)

指定在从“物料单处理”屏幕中选择“行退出至工程变更单工作台”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“工程变更单工作台”程序显示信息的方式。

因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
3. 工程变更单表头 (P48020)

指定在从“物料单处理”选择“屏幕退出至物料单修订”程序时，系统使用的“工程变更单表头”程序的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“工程变更单表头”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
4. 物料单修订 (P3002)

指定在从“物料单处理”屏幕中选择“屏幕退出至物料单修订”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“物料单修订”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
5. 项目主文件 (P4101B)

指定在从“物料单处理”屏幕中选择“屏幕退出至项目主文件”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“项目主文件”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
6. 工艺查询 (P30240)

指定在从“物料单处理”屏幕中选择“屏幕退出至工艺查询”程序时系统使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“工艺查询”程序显示信息的方式。

因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
7. 工艺路线主文件处理 (P3003)

指定系统使用的“工艺路线主文件处理”程序的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“工艺路线主文件处理”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
8. 项目可供量 (P41202)

指定系统使用的“项目可供量”程序的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“项目可供量”程序显示信息的方式。

因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
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。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“项目交叉参考”程序显示信息的方式。

因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
10. 项目搜索 (P41200)

指定系统使用的“项目搜索”程序的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001 版本。

版本控制着“项目搜索”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。

选择

下列处理选项控制根据为“处理方式”处理选项进行的缺省选择，特定值的显示方式。

1. 安全库存量
指定系统是否可从现有数量减去安全库存。可将此处理选项与“缺省”选项卡下方的“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：不减去安全库存量。
1：减去安全库存量。
2. 负数量
指定系统是否显示子件数量的负金额。可将此处理选项与“缺省”选项卡下方的“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：显示所有金额。
1：仅显示负金额。
3. 提前期值
指定系统是显示实际提前期值还是计算的提前期值。可将此处理选项与“缺省”选项卡下方的“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：显示“项目分部”表 (F4102) 中的实际提前期值。
1：显示计算的提前期值。

处理

下列处理选项控制系统使用程序中的特定数据的方式。例如，您可使用某个处理选项指定在查询中包括虚拟项目还是流程式制造项目。

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。通常为工程设计或制造用途而设计虚拟件。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。在查看物料单时，您可能只希望显示子装配件和原材料。有效值包括：
空白：从查询中省略虚拟项目，只显示子装配件和原材料。
1：在查询中包括虚拟项目。
2. 流程式制造项目
指定系统是否显示流程式制造项目。流程式制造项目包括流程、联产品、副产品和配料。离散式物料单可能包含从某一流程生产的子件。在组合使用离散式和流程式制造时，可使用此处理选项来显示需求的完整结构。有效值包括：
空白：从查询中排除流程式制造项目。
1：在查询中包括流程式制造项目。
3. 文本行
指定系统是否显示文本行。有效值包括：
空白：从查询中排除文本行。
1：在查询中包括文本行。
4. 合并子件项目
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。有效值包括：

- 空白：在查询中显示单个出现的重复子件。
1：在查询中合并重复的子件。
5. 子装配件
指定系统是否显示子装配件。子装配件是在较高级别使用以构成另一个装配件的装配件。有效值包括：
空白：从查询中排除子装配件。
1：在查询中包括子装配件。
6. 损耗
指定系统是否因损耗而调整申请的数量。损耗是因破损、盗窃、退化和蒸发等因素引起的计划父项损失。有效值包括：
空白：不调整申请的数量。
1：因损耗而调整申请的数量。
7. 报废
指定系统是否因报废而调整扩展数量。报废是生产流程中产生的不可用物料。报废是不合规格并因此不适于返工的物料。有效值包括：
空白：不调整扩展数量。
1：调整扩展数量。
8. 产出率
指定系统是否为产出率调整扩展数量。产出率是某一流程的可用输出与其输入之比。有效值包括：
空白：不调整扩展数量。
1：调整扩展数量。
9. 采购项目
指定系统是否在物料单报告中展开到采购项目的下一级别。有效值包括：
空白：从报告中排除较低级别的采购项目。
1：在报告中包含较低级别的采购项目。
10. 虚拟工序顺序号
指定系统显示虚拟项目子件的工序顺序号的方式。有效值包括：
空白：显示子件的工序顺序号。
1：显示虚拟项目的工序顺序号。

查阅零件可供量

访问“零件可供量 - 多级缩排”屏幕。

零件可供量 - 零件可供量-多级缩排

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

分部M30

父项220 Touring Bike, Red

申请数量 EA

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	现有数量	可供数量	计量单位	固定/可变	发放代码	有效配标志
<input checked="" type="checkbox"/>	1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	200	188	EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	.2	2004	Cro-Moly Frame	1		-330	EA	V	I	
<input type="checkbox"/>	..3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	3500	1810	CM	V	B	
<input type="checkbox"/>	..3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	3000	1754	CM	V	B	
<input type="checkbox"/>	..3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	200	89	CM	V	B	
<input type="checkbox"/>	.2	9011	Paint, Red	225		0	ML	V	B	
<input type="checkbox"/>	.2	9031	Primer	225	745000-	-782808	ML	V	B	
<input type="checkbox"/>	.2	9026	Acid	3	12	-3	LP	F	I	

零件可供量 - 多级缩排屏幕

可供数量

输入可供的数量。可供的数量可以是现有量减去承诺量、预留量和延交定单量所得的值。可供量是用户定义的，可通过分部/场所常量设置。

设置“零件清单查询”程序（P3121）的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

版本

下列处理选项控制在从“零件清单查询”程序调用以下程序时，系统使用的版本。

1. 采购单查询版本 (P4310)

指定“采购单”程序 (P4310) 的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001。
2. 供求版本 (P4021)

指定“供求查询”程序 (P4021) 的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0003。
3. 制造工作单零件清单 (P3111)

指定在从“制造工作单”屏幕或“工作单明细”屏幕中选择“行退出至零件清单”程序 (P3111) 时，系统使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用“零件清单”程序的 ZJDE0001 版本。

版本控制着“零件清单”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项指定为特定版本，以满足业务需求。
4. 设备/服务单零件清单 (P17730)

指定系统使用的“工作单零件明细”程序 (P17730) 的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用 ZJDE0001。

查阅零件清单可供量

访问“零件清单明细查询”屏幕。

零件清单查询 - 零件清单明细查询

取消(L) 工具(T)

X

项目号	2011			Chain, Std	
分部/场所	D30	库位			
需求日期	06/15/2005	批次/序列号			

批次等级		自等级		至等级	
批次浓度		自浓度		至浓度	

业务记录数量

辅计量单位数量

必需数量	1000	工作单硬承诺	1018
现有数量		销售单硬承诺	
可供数量	-1018	工作单/销售单软承诺	
定购量	1000	定单数量	
发放量			

零件清单明细查询屏幕

必需数量	输入指示可供数量的数字。 例如，可供的数量可以是现有量减去承诺量、预留量和延交定单量所得的值。 可供量是用户定义的。您可以在“分部/场所常量”程序（P41001）中设置可供量。
工作单硬承诺	按主计量单位输入向工作单进行硬承诺的单位数量。
销售单硬承诺	输入向特定库位和批次进行硬承诺的单位数量。
工作单/销售单软承诺	输入按主计量单位向销售单或工作单进行软承诺的单位数量。
定单数量	输入按主计量单位在采购单上指定的单位数量。

管理短缺信息

本节概述短缺信息，并论述如何：

- 设置“短缺修订”程序（P3118）的处理选项。
- 修订短缺信息。

了解短缺信息

如果所需物料不足以完成工作单中申请的父项的数量，则发生短缺情况。在查阅项目的可供量并将其与物料单或工作单进行比较时，系统通过显示负的可供数量来指示短缺的项目。

可通过下列特征跟踪零件的短缺信息：

- 从单个源获取的采购零件
- 很难获取的采购零件
- 提前期较长的零件
- 如果缺少就会使生产线停止的零件
- 采购或制造价格昂贵的零件
- 必须密切监控的零件
- 在重要工作中心生产的零件

通过使用“短缺工作台”程序 (P3118)，您可以按项目、工作中心、分部/场所、工作单类型或这些对象的任意组合来更改子件短缺信息。还可以查阅和修订指示系统填补短缺品的方式的信息。

您可以查找和查阅某个项目的与一个或多个工作单关联的短缺信息。可使用此程序确定短缺的数量，以及填补短缺的方法。您可通过使用下列标准查找项目短缺：

- 分部/场所和项目号
- 分部/场所、项目号、定单号和定单类型
- 定单号和定单类型
- 定单类型

您可以打印列出所有短缺品或仅列出特定工作单的子件短缺品的报告。系统从“短缺维护主文件”表 (F3118) 检索这些报告的短缺信息。

用于管理短缺信息的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
短缺维护修订	W3118D	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，短缺品工作台 在“短缺品工作台处理”屏幕上查找定单，并单击选择。	修订短缺信息。

设置短缺修订程序 (P3118) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

版本

输入报告功能版本。如果保留为空，将使用缺省版本 ZJDE0001。

1. 关于定单库存发放：指定“定单库存发放”的报告功能版本。
2. 关于未结工作单：指定“未结工作单”的报告功能版本。
3. 关于未结采购单：指定“未结采购单”的报告功能版本。

缺省

1. 输入缺省工作单类型。如果留为空白，将使用“WO”。
- 指定 UDC 00/DT（单据类型 - 所有单据）中的一个值，用于识别单据的类型。此代码还指示业务记录的来源。

修订短缺信息

访问“短缺维护修订”屏幕。

到期日期	指定某个项目计划到达或某个操作计划完成的日期。
短缺数量	指定受此业务记录影响的单位数。
交货至工作中心	<p>指定一个字母数字码，用于识别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库位、作业、项目、工作中心、分部或场所。</p> <p>您可以为单据、实体或个人指定经营单位，以便报告责任。例如，系统按经营单位来报告未结清的应付帐款和应收帐款，以便按负责部门跟踪设备。</p> <p>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。</p>
相关定单类型	指定 UDC 00/DT（单据类型 - 所有单据）中的一个值，用于指示次要或相关定单的单据类型。例如，某采购单的单据类型可能是 OP，并可能创建为填充单据类型为 WO 的相关工作单。

第 8 章

处理发放、物料移动和看板

本章概述发放、物料移动和看板及库存发放，并论述如何：

- 通过预冲发放物料
- 手工发放物料
- 记录子件报废

了解发放、物料移动和看板

不论您对生产的项目使用工作单还是生产率计划，都必须将所需物料发送到车间以进行生产。还必须通过发放业务记录从库存扣除发放到车间的数量。在处理发放业务记录的同时，可使用可视系统（如看板处理）来减少书面工作。

“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”和“JD Edwards EnterpriseOne 制造会计”系统使用发放业务记录根据工作单或生产率计划的零件清单来确定在生产流程中使用的物料的实际数量。

下表标识与其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统的集成功能：

系统	集成功能
JD Edwards EnterpriseOne 库存管理	通过“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统，您可以跟踪库存或存储库位和车间之间的物料。您可以通过生产流程管理库存发放和承诺、完成定单以及跟踪定单数量。如果在“项目主文件”程序 (P4101) 中为项目定义了双重计量单位，则系统允许您以两个不同的计量单位发放物料。如果正在发放的项目是由批次控制的项目，并且批次的生效日期大于当前日期，系统将会发出警告。
JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理	通过“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”系统，您可以通过“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统生成提货申请，从而进一步加强了跟踪仓库内的库存移动的自动方法。

了解库存发放

您不必在实际移动库存时生成发放业务记录。通过“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统，您可以在生产流程中选择在其中生成发放业务记录的时间点。换句话说，您可以选择何时需要库存记录反映到工作单或生产率计划的物料发放。

例如，对于短生产周期，在报告工作单或生产率计划的全部完成时，您可能需要同时扣除已发放的库存，并将已完成的产品接收到库存中。对于较长的生产周期，您可能需要在工艺路线指令中，在不同的工序中生成发放业务记录，以便将实际在车间的物料与“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统列出的在车间的物料之间的差异减至最小。

可选择下列任意方法发放库存：

方法	说明
手工发放	当您在“库存发放修订”屏幕中输入发放业务记录时，系统将从库存扣除物料。
预冲	在您运行“定单处理”程序 (R31410) 时，系统将自动从库存扣除物料。
反冲	<p>当您将工作单或生产率计划中的项目报告为完成时，系统将从库存扣除物料。在生产流程中报告部分完成或在工艺路线指令的最后一道工序报告全部完成时，将发生反冲。</p> <p>如果零件清单包括由批次控制的项目，系统将首先发放具有批次号的零件清单行，因为这些数量是已进行了硬承诺的。如果这些数量不够，系统将在工作中心库位搜索其他批次，并根据承诺方法从这些批次发放物料。</p>
超反冲	在工艺路线指令中定义为结算点的工序期间，系统将自动从库存扣除物料。通过超反冲，您可以同时反冲物料和人工小时数，并将项目报告为完成。

使用某些发放方法可在不显示“库存发放修订”屏幕的情况下发放物料。其他方法将显示发放业务记录，以便在系统记录该业务记录之前进行查阅。

可通过设置工作单或费率表以及每日发放反冲来执行部分发放。例如，如果周费率为 10,000，每日反冲是 2,000，则可执行部分发放，即 5 天发放 2,000。在第五天，将完成生产率计划。

发放业务记录的缺省业务记录日期是当前系统日期。您可以输入其他日期。如果某个项目的数量发放过多，系统将显示一条警告消息。您可以调整发放数量，也可以接受发放。

库存是从承诺它的库位中发放的。您可以更改项目的承诺库位。“库存发放”程序 (P31113) 将正确释放这些承诺。如果您正在从某个批次发放由等级或浓度控制的项目，并且批次等级或浓度评级不在所需范围内，系统将显示一条警告消息。

在发放库存时，系统将执行以下更新：

- 释放库存
- 更新“项目库位文件”表 (F41021)
- 将记录写入“项目分类帐文件”表 (F4111)
- 更新“生产成本”表 (F3102)
- 更新“工作单零件清单”表 (F3111) 中的未计单位数
- 在“帐户分类帐”表 (F0911) 中写入总帐业务记录

您可以发放物料而无需将完成记录到工作单。还可以记录报废的子件数量以及报废原因。

注意：如果在物料单中有重复项目，应确认这些行的工序顺序号对物料单来说是唯一的。

如果您使用“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”系统，并将物料发放到工作单，系统不会发放状态为在仓库中的任何零件。您需要通过提货单进行提货确认，将其状态更新为不在仓库中，系统才能发放该零件。提货单是指定到仓库人员的一种单据，指示对每个工作单提取的库存以及库存所在的库位。系统将在您运行“定单处理”程序时生成提货单。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“使用制造会计系统”，库存发放业务

通过预冲发放物料

本节概述预冲，并论述如何运行“定单处理”程序。

了解预冲

预冲是在处理工作单时，使用“定单处理”程序 (R31410) 输入工作单所需的所有物料的发放业务记录的操作。物料包括在工艺路线指令中的最后一道工序才需要的物料，可能在将来几周或几月内才需要它们。在使用“定单处理”程序时，将在工作单的开始日期发放这些项目。

重要！ 只有在制造周期时间短得足以确保可在记录发放业务记录的同一天将物料实际移动到车间时，才能使用预冲方法。如果周期时间超过了一天，在库存记录中会出现差异，因为物料已从库存记录中扣除，但实际上没有从库存中移除。

您可以设置处理选项，以便仅发放预冲项目。如果将此处理选项留为空白，系统将预冲与工作单关联的任何项目，而不考虑项目的发放码。

前提条件

在零件清单中设置发放类型码。

运行定单处理程序

从“日常定单准备 - 离散式”菜单 (G3111) 中选择“定单处理”。

手工发放物料

本节概述物料的手工发放，并论述如何：

- 设置“工作单库存发放”程序 (P31113) 的处理选项。
- 从单库位发放物料。
- 从多库位发放物料。

了解物料的手工发放

您可使用“库存发放”程序 (P31113) 手工发放与工作单关联的物料。在发放物料时，您可选择让系统根据父项的损耗或产量系数自动调整发放数量。还可使用此程序更改系统记录的承诺。在更改承诺时，如果合计数量不等于所需的总数量，系统将显示一条错误消息。它还调整在其中更改了承诺数量的任何库位的可用余额。

如果您正在处理较大的零件清单，并且不需要同时发放所有子件数量，系统将提供筛选程序字段，用于仅显示您要对其执行发放的子件记录。您可以按工序顺序、要求日期、子件项目号和子件行号来筛选零件清单。如果发放的项目具有辅计量单位，则发放行必须同时以主计量单位和辅计量单位说明发放数量。

如果在定单输入时没有将序列号指定到工作单中的任何装配件，则可在库存发放流程期间分配它们。

如果要从与“库存发放修订”屏幕中显示的库位不同的库位发放物料，可从“库存发放修订”屏幕访问“选择多个库位”程序 (P42053)。

用于手工发放物料的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
库存发放修订	W31113A	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，库存发放。 在“工作单库存发放处理”屏幕上查找分部/场所和工作单，选择工作单并单击选择。	从单库位发放物料。
选择多库位	W42053B	在“库存发放修订”屏幕上查找并选择一个项目，然后从“行”菜单中选择多库位。	从多库位发放物料。

设置工作单库存发放程序 (P31113) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

编辑

下列处理选项控制用于“库存发放”程序的缺省值（例如，库存发放的缺省单据类型），超过其系统就不能发放库存的状态以及仍允许您将库存发放到批次的批次暂挂码。您还可以确定当发放导致现有的数量变为负数时，是否显示错误消息。

1. 单据类型

指定在发放库存时系统输入的缺省单据类型。输入用户定义码 (UDC) 表 00/DT（单据类型）中的一个值，用于识别单据的来源和目的。
2. 工作单状态码

在工作单表头中指定已发放的物料的缺省状态码。输入 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于识别在执行了物料发放后，系统使用的工作单的状态。如果将此字段留为空白，系统不会更新工作单表头状态码。
3. 物料状态码

在工作单表头中指定系统使用的缺省物料状态码。输入 UDC 31/MS（物料状态）中的一个值，用于识别在系统发放物料时所使用的物料的状态。如果将此字段留为空白，系统不会输入物料状态码。

- | | |
|------------------|---|
| 4. 工作单状态码限制 | 指定系统分配到工作单表头的缺省状态码，在该状态或超过此状态时，系统将无法发放物料。 |
| 5. 现有数量为负数 | 指定当已发放的物料将现有量设置为一个负数时，系统是否显示错误消息。有效值包括：
1：当现有数量为负数时显示错误消息。
空白：当现有数量为负数时不显示错误消息。 |
| 6. 项目销售历史 | 指定在发放物料时，系统是否更新“项目销售历史”表 (F4115)。有效值包括：
1：更新。
空白：不更新。 |
| 7. 计划外的发放 | 指定系统是否处理计划外的发放。有效值包括：
1：处理。
空白：不处理。 |
| 8. 采购单单据类型 | 指定与物料的同时发放和收货关联的采购单的缺省单据类型。输入 UDC 00/DT（单据类型）中的一个值，用于识别系统在搜索未结采购单时使用的单据类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 0P 作为单据类型。 |
| 9. 输入要验证的允许批次状态组 | 指定批次组。批次组是允许的非空批次状态码的用户定义列表的名称。通过输入批次组名称，此应用程序可处理其批次状态码在指定的批次组名称中已定义的批次。 |

显示

下列处理选项控制“库存发放”程序中值的显示。例如，您可以指定系统仅显示具有有效发放类型码的子件，以及与发放数量一起显示已应用的损耗或产量。

- | | |
|---------------|--|
| 1. 发放类型码 | 指定系统是显示所有子件还是仅显示具有有效发放类型码的子件。有效值包括：
1：仅显示具有有效发放类型码的子件。
空白：显示所有发放类型码的子件。 |
| 2. 批次号 | 指定系统是否阻止输入批次号字段。有效值包括：
1：不允许在批次号字段中输入值。
空白：允许在批次号字段中输入值。 |
| 3. 发放物料以用于 | 指定系统是否对具有有效发放类型码的所有子件输入建议的发放数量。系统使用“工作单库存发放处理”屏幕上的发放物料以用于字段中的值。系统仅发放具有发放数量的项目。有效值包括：
1：自动输入数量。
空白：不输入数量。 |
| 4. 将损耗分配到发放数量 | 指定一个代码，用于控制系统是否将父项的损耗系数分配到某个子件项目的建议发放数量。有效值包括：
1：分配损耗系数。 |

- 空白：不分配损耗系数。
5. 将产量分配到发放数量 指定系统是否将工序报废百分比分配到某个子件项目的建议发放数量。有效值包括：
1：分配工序报废百分比。
空白：不分配工序报废百分比。
6. 在“输入”屏幕上选择“所有生产线”以用于发放 指定在单击确定后，系统是否处理未查看的记录。明细区域一次在一页中显示子件。单击确定后，可向下滚动以查看和处理所有记录。有效值包括：
空白：处理未查看的记录。
1：不处理未查看的记录。
7. 仅显示未结生产线 指定系统在明细区域中只显示未结行还是显示所有行。如果未通过从“行”菜单中选择“关闭行”来关闭行，则认为该行未结。如果定单数量大于发放数量，那么也认为该行未结。有效值包括：
空白：所有行。
1：未结行。

版本

下列处理选项控制在从“库存发放”程序调用以下程序时，系统使用的版本。

1. 短缺品维护 (P3118) 指定在从“库存发放修订”屏幕中选择行退出至“短缺品维护”程序 (P3118) 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“短缺品维护”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制着“短缺品维护”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
2. 未结采购单 (P3160W) 指定在从“库存发放修订”屏幕中选择行退出至“采购单查询”程序 (P4310) 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“采购单查询”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制着“采购单查询”程序显示信息的方式。
因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
3. 采购单接收 (P4312) 指定在从“库存发放修订”屏幕中选择行退出至“采购单接收”程序 (P4312) 时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，程序将使用“采购单接收”程序的 ZJDE0008 版本。版本控制着“采购单接收”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。
4. 移动与处置 (P43250) 指定在从“库存发放修订”屏幕中选择行退出至“收货路径移动与处置”程序 (P43250) 时系统使用的版本。如果将此处理选项留为空白，程序将使用“收货路径移动与处置”程序的 ZJDE0002 版本。版本控制着“收货路径移动与处置”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。

设备管理

此处理选项控制当系统处理维护定单时，是否在日记帐分录的子分类帐字段中自动输入工作单号。

1. 工作单号 指定在系统处理维护工作单时，是否在日记帐分录的子分类帐字段中输入工作单号。有效值包括：

1: 在子分类帐字段中自动输入工作单号。
空白: 不在子分类帐字段中输入工作单号。

互用性

下列处理选项控制用于库存发放和工作单业务记录的缺省业务记录类型，以及系统是否为工作单表头写入前镜像。

1. 库存发放业务记录类型

指定系统用于导出处理的业务记录类型。输入 UDC 00/TT（业务记录类型）中的一个值，用于识别工作单的业务记录类型。如果将此处理选项留为空白，系统不会使用导出处理。
2. 工作单业务记录类型

指定系统在处理导出业务记录时使用的工作单表头的缺省业务记录类型。如果将此处理选项留为空白，系统不会执行导出处理。
3. 工作单表头的前镜像

指定系统是否为工作单表头写入前镜像。有效值包括：
1: 包括镜像。
空白: 不包括镜像。

从单库位发放物料

访问“库存发放修订”屏幕。

库存发放修订

确定(O) 查找(F) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

基本信息

其他明细

筛选程序

定单号/类型

451080

WO

分部/场所

M30

订购数量/计量单位

5

EA

业务记录日期

08/22/2007

发放物料/计量单位

5

EA

父项批次/序号

记录 1 - 10

自定义网格

	发放	项目号	说明	工序号	发放	辅计量单位 发放数量	要求日期	物料状态	订购数量
<input type="checkbox"/>	0	2602	Canopy	100.00			06/09/2005		
<input type="checkbox"/>	0	2603	Seat	100.00			06/09/2005		
<input type="checkbox"/>	0	2604	Wheel Set	100.00			06/09/2005		
<input type="checkbox"/>	0	2455	Orange Safety Flag	100.00			06/09/2005		
<input type="checkbox"/>	0	2601	Frame	100.00			06/09/2005		
<input type="checkbox"/>	0	2601	Frame	100.00			06/09/2005		
<input type="checkbox"/>	0	2601	Frame	100.00			06/09/2005		
<input type="checkbox"/>	0	2601	Frame	100.00			06/09/2005		
<input type="checkbox"/>	0	2601	Frame	100.00			06/09/2005		

库存发放修订屏幕

从单库位发放物料：

1. 如果您不希望立即为所有子件数量发放物料，请选择筛选程序选项卡，完成以下任意字段和选项，然后单击查找：
- 要求日期 - 自

• 要求日期 - 至

• 自工序

- 至工序
 - 子件项目号
 - 跳至子件行号
 - 显示全部行
 - 仅显示未结的行
2. 查阅以下字段：
 - 物料状态
 - 定购数量
 - 子件分部
 - 辅计量单位定购数量
 - 库位
 - 批次序列号
 - 失效日期
 - 批次有效日期
 3. 选择“基本信息”选项卡，完成发放物料/计量单位字段：

使用此字段输入指示所需的零件集数量的父项数量。如果发放部分父项数量，请输入此数量，然后单击查找。明细区域显示要发放的部分数量。明细区域中的定购数量字段指示系统从库存扣除的每个子件的数量。
 4. 要覆盖用于应用父项数量的损耗或产量系数的处理选项设置，请选择“其他明细”选项卡，并选择以下一个或全部选项：
 - 膨胀收缩
 - 提高产量
 5. 要完成发放流程，请单击确定。

注意：要转回发放业务记录，请更改要转回到负数的项目数量。系统按照转回的数量在定购数量字段中减少项目的数量。

要关闭不再需要的项目，请选择项目，然后从“行”菜单中选择“关闭行”。系统将关闭项目，并将说明字段中的信息更改为 **行项目已关闭**。

您可在库存发放过程中使用特定的序列化装配件关联子件。如果您不知道装配件号，请使用“指定序列号”程序 (P3105) 查阅系统以前分配给工作单装配件的号码。

从多库位发放物料

访问“选择多个库位”屏幕。

选择多个库位

确定(O) 查找(F) 取消(L) 行(R) 工具(T)

行号

项目号

选择数量合计

不足数量

定购数量

库位

备忘批次 1

备忘批次 2

自批次

至批次

2602

1

1

EA

分部/场所 *

Canopy

选择的辅计量单位数量合计

辅计量单位数量超过

已定购的辅计量单位数量

M30

记录 1 - 2

自定义网格

	数量	辅计量单位 数量	地点	批次/ 序号	分部 场所	可供量	计量 单位	可供的辅 计量单位数量	辅计量 单位	基于 日期
	1				M30	0	EA			

选择多个库位屏幕

- 数量

在“销售单输入”程序中输入为发运承诺的单位数量，可以使用为此项目输入的或定义的主计量单位。
- 库位

输入将从中移出货物的存储库位。
- 批次/序号

输入用于识别批次或序列号的编号。批次是一组具有相似特征的项目。
- 批次生效日期

输入批次可以开始使用的日期。系统使用此日期进行可供量和承诺处理，以指示在您指定的日期或之后，可使用批次。当库存第一次成为批次的现有量时，必须完成此字段。如果将此字段留为空白，系统将使用“项目分部文件”表 (F4102) 中的“有效天数”中的值来计算批次的生效日期，或如果“有效天数”的值为零，则使用当前日期。

记录子件报废

- 本节概述子件报废的记录，并论如如何：
- 设置“子件报废”程序 (P31116) 的处理选项。
 - 记录子件报废。

了解子件报废的记录

可使用“子件报废”程序 (P31116) 将子件项目的报废数量添加到“项目分类帐文件”表 (F4111) 和“工作单零件清单”表 (F3111)。“项目分类帐文件”表提供报废数量的审计线索以及报废业务记录的原因。

在使用“子件报废”程序时，应考虑以下重要信息：

- 只有在将子件发放到工作单后才能报废子件。
- 子件的报废总数不能超过发放到工作单的总数。
- 如果业务记录数量没有导致负值发放，则启用负值业务记录。
- 您可按任何计量单位输入报废业务记录。当系统更新 F3111 表时，报废数量将转换为零件清单的计量单位，并舍入到一个整数计量单位。

系统将使用“工作单主文件”表 (F4801) 中的定单号信息以及 F3111 表中的子件信息。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“使用制造会计系统”，子件报废

用于记录子件报废的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
子件报废修订	W31116I	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，子件报废 在“子件报废处理”屏幕中查找并选择某个项目的工作单，然后单击选择。	记录子件报废。

设置子件报废程序 (P31116) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

处理

1. 处理方式

指定系统是按照项目号还是按照工作单号进行处理。有效值包括：
I：项目号。
空白：工作单号。
2. 子件报废状态

指定超过其就不能进行“子件报废”的状态码。空白表示对“子件报废”没有限制。

缺省

2. 业务记录日期

指定定单进入系统的日期。此日期确定系统用于库存定价的有效级别。如果将此处理选项留为空白，则缺省值为当前日期。
3. 原因码

指定 UDC 31/RC（原因码）中的一个值，表示在此工序中报废的数量的原因。
4. 单据类型

指定 UDC 00/DT（单据类型）中的一个值，用于识别业务记录的来源和目的。输入与“子件报废业务记录”关联的单据类型。

序列号处理

1. 单据类型

指定用于“序列号发放”的单据类型（UDC 表 00/DT）。如果留为空白，则使用 IM 的缺省值（物料计入工作单）。

记录子件报废

访问“子件报废修订”屏幕。

子件报废 - 子件报废修订

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

按定单修订

分部/场所

M30

要求日期

06/28/2005

定单号/类型

451004

WVO

业务记录日期

07/12/2007

订购数量

80

EA

完成数量

EA

记录 1 - 10

自定义网格

	部件第二项目号	发放	报废	报废数量	计量单位	原因码	解释
<input checked="" type="radio"/>	2001		1		EA		
<input type="radio"/>	2006		3		EA		
<input type="radio"/>	2007		4		EA		
<input type="radio"/>	2008				EA		
<input type="radio"/>	2009				EA		
<input type="radio"/>	2010				EA		
<input type="radio"/>	2011				EA		
<input type="radio"/>	2012				EA		
<input type="radio"/>	2013		5		EA		

子件报废修订屏幕

- 原因码

输入 UDC 31/RC（原因码）中的一个值，表示在此工序中报废的数量的原因。
- 解释

输入说明发生某业务记录的原因的文本。

第 9 章

使用工作单计划 and 生产率计划

本章概述工作单计划 and 生产率计划，并论述如何：

- 修订工作单状态信息。
- 计划生产线中的项目。
- 按分类计划对费率排序。

了解工作单计划 and 生产率计划

作为计划活动的一部分，您可以监控工作单进程、管理工作单释放并更新任何定单的状态，以确保物料需求计划（MRP）和主生产计划（MPS）计划表的有效性。在处理计划表时，您可以按项目、计划员、客户、父项工作单、状态、类型、优先级或以上项目的组合显示制造工作单。可以按开始日期或要求日期显示工作单。还可以访问相关信息，如关联的工作单、销售单、采购单、零件清单和工艺路线指令。

注意： 如果使用“JD Edwards EnterpriseOne 生产能力需求计划”系统，它将读取工作单的工艺路线指令及生产率计划，并监控在有关的工作中心上的负荷。使用此流程可管理工作中心上的负荷，以使生产能力最大化，并满足计划的需求。

在建立了生产计划后，可打印计划信息并在工作中心运行生产。

重复式制造包含对可在专用生产线上制造的产品系列的一致需求。要有效地使用生产线的生产能力，可使用“生产线计划工作台”程序（P3153）和“生产线排序工作台”程序（P3156）对项目进行计划和排序。

修订工作单状态信息

在将工作单释放到车间后，您可查阅通过其计划定单的每个工作中心的定单和生产能力。在查阅工作单时，您可以更改状态、类型、优先等级、冻结码指定和闪烁消息类型。

本节论述如何：

- 设置“车间控制工作台”程序（P31225）的处理选项。
- 修订工作单状态信息。

用于修订工作单状态信息的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工作单状态更新	W31225C	日常定单准备-离散式 (G3111)，车间控制工作台在“定单计划安排处理”屏幕上查找工作单，并单击选择。	修订工作单状态信息。

设置车间控制工作台程序 (P31225) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省 1

1. 选择状态范围或项目 “自” 工作单状态

指定用户定义码 (UDC) 表 00/SS (工作单状态) 中的一个值，用于指示工作单、生产率计划或工程变更单的状态。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。

“至” 工作单状态

当工作单在批准路径中移动时，根据工作单活动规则指定工作单的下一个状态。必须在“工作单活动规则”中将某个状态码定义为工作单状态，然后才能将其用作下一个状态。

项目号

指定系统为项目分配的编号。它可以采用短、长或第三项目号格式。

项目交叉参考

指定一个字母数字值，该值将用作交叉参考号或第二参考号。通常，这是客户号、供应商号或作业号。

2. 选择计划员和 (或) 客户

地址号 - 计划员

指定负责完成工作的班组的地址名册号。班组是一组雇员，包括许多主要工种，它负责在某个区域中执行工作，或在多个区域中执行特定工种。

地址号 - 客户

指定一个编号，用于识别“JD Edwards EnterpriseOne 地址名册”系统中的输入项 (如雇员、申请人、参加者、客户、供应商、承租人或库位)。

缺省 2

3. 选择工作单类别

工作单类型

指定与工作单关联的缺省工作单类型。输入 UDC 00/TY (工作单类型) 中的一个值，用于识别工作单的类型。

工作单优先级

指定与工作单关联的缺省优先级。输入 UDC 00/PR (工作单优先级) 中的一个值，用于识别单据的优先级。

阶段（类别 1）

指定工作单的缺省类别码。输入 UDC 00/W1（工作单类别码 1）中的一个值，用于识别工作单的分类。

类别 2

指定工作单的缺省类别码。输入 UDC 00/W2（工作单类别码 2）中的一个值，用于识别工作单的分类。

类别 3

指定工作单的缺省类别码。输入 UDC 00/W3（工作单类别码 3）中的一个值，用于识别工作单的分类。

4. 选择工作单单据类型

工作单单据类型

指定与工作单关联的缺省单据类型。输入 UDC 00/DT（单据类型）中的一个值，用于识别单据的来源和目的。

版本 1

如果将以下字段留为空白，系统将使用缺省版本 ZJDE0001。

- | | |
|---------------|---|
| 1. 工作单完成版本 | 指定系统将制造项目从工作单完成到库存所使用的“工作单完成”程序 (P31114) 的版本。 |
| 2. 超反冲版本 | 指定选定的“超反冲”程序的版本。 |
| 3. 库存发放版本 | 指定系统使用的“工作单库存发放”程序 (P31113) 的版本。 |
| 4. 工作单输入版本 | 指定选定的工作单程序的版本。 |
| 5. 工作单的零件清单版本 | 指定在从“工序调度处理”屏幕上的“行”菜单中选择“工作单的零件清单”程序 (P3111) 时，系统使用的版本。 |
| 6. 工作单路径版本 | 指定系统使用的路径 (P3112) 的版本。 |
| 7. 费率计划版本 | 指定在从“供应和需求处理”屏幕的“行”和“屏幕”退出调用时，系统使用的“输入/更改生产率计划”程序 (P3109) 的版本。

版本控制着“输入/更改生产率计划”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需求。 |
| 8. 生产状态版本 | 指定选定的生产状态程序的版本。 |

版本 2

如果将以下处理选项留为空白，系统将使用缺省版本 ZJDE0001。

- | | |
|----------------------------|---|
| 9. 销售单查询版本和10.
销售单输入版本 | 指定系统用于在销售单上进行创建和查询的“销售单输入”程序 (P4210) 的版本。 |
| 11. 采购单查询版本和12.
采购单输入版本 | 指定系统用于在采购单上进行创建和查询的“采购单输入”程序 (P4310) 的版本。在输入版本时，请查阅其处理选项以确保它符合业务需求。 |

互用性

- | | |
|--------------|--|
| 1. 工作单业务记录类型 | 指定系统在处理导出业务记录时使用的工作单表头的缺省业务记录类型。如果将此处理选项留为空白，系统不会执行导出处理。 |
|--------------|--|

2. 工作单表头前镜像
- 指定系统是否为工作单表头写入前镜像。有效值包括：
I: 包括镜像。
空白: 不包括镜像。

修订工作单状态信息

访问“工作单状态更新”屏幕。

车间控制工作台 - 工作单状态更新

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

工作单状态

工作单其他明细

分部/场所

M30

定单号/类型/公司

451012

WO

00200

Cro-Moly Frame, Red

项目号

2001

业务记录

辅计量单位

批次/序号

计量单位

EA

搜索交叉参考

已订购

162

需求日期

06/23/2005

未结数量

162

开始日期

06/13/2005

完成

报废

状态更新

状态

30

已打印文书

闪烁消息

1

工作单计划

类型

S

车间定单

冻结 Y/N

N

不冻结定单

优先级

1

紧急情况

顺序

工作单状态更新屏幕

- 类型
- 输入 UDC 00/TY（工作单/ECO 类型）中的一个值，用于指示工作单或工程变更单的分类。
可以将工作单类型用作工作单核准的选择标准。
- 优先级
- 输入 UDC 00/PR（工作单优先级）中的一个值，该值指示工作单或工程变更单相对于其他定单的优先级。
某些屏幕的处理选项允许您输入此字段的缺省值。该值随后自动显示在您在这些屏幕和“项目设置”屏幕上创建的任何工作单上的相应字段中。您可以接受缺省值，也可以覆盖缺省值。
- 闪烁消息
- 输入 UDC 00/WM（工作单闪烁消息）中的一个值，用于指示工作单的状态变化。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闪烁的信息。
- 冻结 Y/N（冻结是/否）
- 输入一个表示定单上的行是否冻结的代码。MPS/MRP 不建议更改冻结定单。有效值包括：
Y: 是，冻结定单。
N: 否，不冻结定单。这是缺省值。

顺序	使用重排序码重新排列成本码中的工作项目。 如果使用甘特图进行计划，则该图按以下顺序排列： <ol style="list-style-type: none">1. 成本码2. 重排序码3. 工作单号
----	---

计划生产线中的项目

- 本节概述计划生产线中的项目，并论述如何：
- 设置“生产线计划工作台”程序（P3153）的处理选项。
 - 计划生产线中的项目。

了解计划生产线中的项目

使用“生产线计划工作台”（P3153）可计划在生产线中制造的项目系列的生产率计划和工作单。此程序在日常区域中显示有关固定和计划生产率计划和工作单的信息。在手工修订了计划的数量后，您可以确定计划。使用开始日期和截止日期显示日期范围内生产线的工作日。当您创建生产率计划或工作单或当系统通过计划创建生产率计划时，系统将在为项目的生产线和项目关系中指定的日期范围内在工作日中平均分配数量。可从工作台访问以下屏幕：

- 备选生产线选择（W3155WC）。
- 分割生产线窗口（W3154WA）。
- 零件可供量多级缩排（W30200C）。
- 处理明细消息（W3411D）。

可使用“分割生产线”屏幕将计划的数量从某生产线移到或转到另一生产线。可使用下列方法之一：

- 分割两个生产线之间的生产，这可能会在新生产线中创建计划。
- 将两个生产线合并为一个生产线。
- 将生产从一个生产线转移到另一个生产线。
- 在相同或不同的生产线中分割班次中的生产。

使用“备选生产线选择”查阅项目中存在生产线和项目关系的所有生产线。

注意： 系统将高亮显示超出生产能力的值。

用于计划生产线中的项目的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
生产线计划安排工作台	W3153A	日常处理 - 重复式 (G3115), 生产线计划工作台 查找某个分部/场所的生产线或单元。	计划生产线中的项目。

设置生产线计划工作台程序 (P3153) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

1. 输入确认生产率和/或工作单的“状态码”。
指定 UDC 00/SS (工作单状态) 中的一个值，用于指示工作单、生产率计划或工程变更单的状态。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。
2. 输入用于数据选择的“定单类型”。(可选)
指定 UDC 00/DT (单据类型) 中的一个值，用于识别单据的类型。此代码还指示业务记录的来源。
3. 输入用于数据选择的“班次码”。(可选)
指定 UDC 00/SH (班次码) 中的一个值，用于识别每日工作班次。
在“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工时卡的每小时费率中。
对于“JD Edwards EnterpriseOne 薪资和工时输入”：如果雇员总是在班次费率不同的班次上工作，请在雇员的主记录中输入该班次码。在雇员的主记录中输入班次时，在输入工时时不需要在工时卡上输入此代码。如果雇员有时在不同的班次上工作，可以在每个可用的工时卡上输入班次码，以覆盖缺省值。
4. 输入缺省“至日期”时要增加到当前日期的天数。(可选)
指定系统为了计算发票或凭证上的折扣到期日期或净到期日期，在基准日期字段 (DABS) 中指定的日期上增加或减少 (如果指定了负天数) 的天数。

显示

1. 用于从工作台排除已结生产率的“状态码”。(缺省为“99”)
指定 UDC 00/SS (工作单状态) 中的一个值，用于指示工作单、生产率计划或工程变更单的状态。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。
2. 输入“1”以显示计划生产率和工作单。
指定系统是否显示计划生产率和工作单。有效值包括：
1：显示计划生产率表和工作单。
空白：不显示计划生产率表和工作单。

版本

输入每个程序要使用的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 ZJDE0001。

1. 生产状态 (P31226) 指定“生产状态”程序 (P31226) 的版本。

- 2. 生产线排序工作台 (P3156) 指定“生产线排序工作台”程序 (P3156) 的版本。
- 3. 分割生产线窗口 (P3156W) 指定“分割生产线窗口”程序 (P3156W) 的版本。
- 4. 输入/更改生产率计划表 (P3109) 指定“输入/更改生产率计划表”程序 (P3109) 的版本。
- 5. 供/求查询 (P4021) 指定“供/求查询”程序 (P4021) 的版本。
- 6. 消息文件修订 (P3411) 指定“消息文件修订”程序 (P3411) 的版本。
- 7. 销售单输入 (P4210) 指定“销售单输入”程序 (P4210) 的版本。
- 8. 生产率/制造工作单 (P48013) 指定“生产率/制造工作单”程序 (P48013) 的版本。
- 9. 零件可供量 (P30200) 指定“零件可供量”程序 (P30200) 的版本。

计划生产线中的项目

访问“生产线计划工作台”屏幕，并查找某个分部/场所的生产线或单元。

计划生产线中的项目：

- 1. 在“生产线计划工作台”中，在查找某个分部/场所的生产线或单元后，根据需要更改任何计划的数量。
如果更改了总数并更新了计划，系统将显示一条警告，然后在日期范围中平均分配新数量。在系统更改记录之前必须更新计划。
- 2. 要指定备选生产线，请选择一个记录，然后从“行”菜单中选择“备选生产线”。
- 3. 在“备选生产线选择”中，选择备选生产线，从“行”菜单中选择“选择/分割”，然后单击确定。
- 4. 在“分割生产线窗口”中，完成数量字段，以便将计划的数量从一个生产线移至另一个生产线。
如果直接从“生产线计划工作台”屏幕访问“分割生产线窗口”，还需要完成生产线字段。
- 5. 要指定班次和日期信息，请输入开始日期、要求日期和班次码。
- 6. 要完成分割，请单击确定。

- 生产线 输入一个定义生产线或单元的数字。详细的工作中心工序可以在生产线或单元中定义。
- 开始日期 输入标识工作单或工艺路线指令的开始日期的日期。
- 班次 输入 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于识别每日工作班次。
在“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工时卡的每小时费率中。
对于“JD Edwards EnterpriseOne 薪资和工时输入”：如果雇员总是在班次费率不同的班次上工作，请在雇员的主记录中输入该班次码。在雇员的主记录中输入班次时，在输入工时不需要在工时卡上输入此代码。如果雇员有时在不同的班次上工作，可以在每个可用的工时卡上输入班次码，以覆盖缺省值。

按分类计划对费率排序

本节概述按分类计划对费率排序，并论述如何：

- 设置“生产线排序工作台”程序 (P3156) 的处理选项。
- 按分类计划对费率排序。

了解按分类计划对费率排序

在计划生产后，可使用“生产线排序工作台”程序 (P3156) 对费率进行排序。此工作台仅显示有关实际费率的信息，并按每日金额显示信息。在系统更改记录之前必须更新计划。可使用以下标准对费率排序：

- 类别码
- 顺序号

类别码值由“输入/更改生产率计划表”程序 (P3109) 的处理选项确定。程序从第一个班次和日期开始向前计划数量，这样就消耗了可用生产能力。可使用处理选项控制仅在班次中还是同时在班次和天数中，在时间上向前拉还是向后推这些数量。此流程在选定的日期范围内将超过可用生产能力的计划数量放在最后一天的最后一个班次中。

如果按顺序号进行排序，程序从第一个班次和日期开始向前计划数量，这样就消耗了可用生产能力。在创建时，新费率的初始顺序号为 999999，这使费率排在班次的最后，放在任何以前排序的费率之后。要手工覆盖缺省顺序，可更改新费率和/或现有费率的顺序号值。请注意，新费率的状态不能大于“制造常量修订”屏幕 (W3009B) 中的费率状态值。在修订了顺序后，您可以按计划的现有状态进行更新，也可以再次向前计划它。

用于按分类计划对费率排序的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
排序工作台	W3156A	日常处理 - 重复式 (G3115)，生产线排序工作台 查找某个分部/场所的生产线或单元。	按分类计划对费率排序。

设置生产线排序工作台的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

进程

1. 输入“1”将允许跨班次排日程。

指定是否允许跨班次排日程。有效值包括：
空白：不允许。
1：允许。
2. 输入“1”允许跨日期排日程。

指定是否允许跨日期排日程。有效值包括：
空白：如果启用了跨班次排日程，则某天剩余的小时数将应用于该天的最后一个班次。

1: 允许跨日期排日程。

注意: 要想跨日期排日程, 必须允许跨班次排日程。

缺省

1. 在“生效至日期”中输入
入加到今日日期的天数
(可选)

指定在确定“生效至日期”时, 要添加到今日日期的天数。
2. 输入用于从工作台排除
结束生产率的“状态代
码”(缺省为“99”)

指定用于从工作台排除结束生产率计划的“状态代码”(00/SS)。

按分类计划对生产率计划排序

访问“排序工作台”屏幕, 并查找某个分部/场所的生产线或单元。

第 10 章

处理工时及数量

本章概述工时及数量，并论述如何：

- 输入工时及数量。
- 更新工时及数量。
- 查阅状态和业务记录。

了解工时及数量

当您在制造工作申请上的项目时，需要记录生产所用的工时，以及在该时间内完成的项目数（或对于流程式制造，为联产品和副产品数）。这有助于监控进度和实际成本，并将其与为作业估计的标准工时及数量进行比较。

如果估计值相当准确，您可使用“超反冲”程序 (P31123) 使系统在工艺路线指令的结算点工序中自动输入标准值。或者，您可以让所有雇员分别输入时间和所完成的数量。

“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统与“JD Edwards EnterpriseOne 工时会计”系统的工时输入功能有接口，这样只能输入一次雇员工时和制造的数量。单次输入可节省时间，降低数据输入错误的风险，并确保数据在整个企业中是一致的。

系统可在工作单记录和“JD Edwards EnterpriseOne 时间与人工”系统中记录工时及数量。可将工时及数量应用于某个特定的工作单，以便维护准确的制造会计和成本核算数据。要适应计件雇员和小时费率雇员的需求，您可以按每个工作单或每个雇员记录工时及数量。

“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统管理工时及数量信息的方式与您是在“JD Edwards EnterpriseOne 时间和人工”系统中的“工时及数量”程序 (P311221) 中还是“快速工时输入”程序 (P051121) 中输入此信息的方式相同。如果您将“JD Edwards EnterpriseOne 时间与人工”系统与“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统结合使用，则应使用“快速工时输入”程序输入工时及数量信息。

在任一工时输入屏幕中输入工时及数量后，您可以查阅和修订它们，然后再将其过帐到“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统以进一步进行跟踪和成本会计。您可以联机方式或通过打印报告查阅工时及数量。

注意： 在更改了工艺路线工序的状态后，只有在运行“工时及数量更新”程序 (R31422) 以更新“工作单工艺路线”表 (F3112) 后，这些更改才会生效。

系统将“工作单工时输入处理”屏幕 (W311221B) 中的表头信息存储在“工作单主文件”表 (F4801) 中。明细信息存储在“工作单工时业务记录”表 (F31122) 中。

如果在记录工作单的实际工时及数量时使用“JD Edwards EnterpriseOne 质量管理”系统，您可以访问“输入测试结果”程序 (P3711) 处理需要测试的已完成的项目。

输入工时及数量

本节概述工时及数量输入，并论述如何：

- 设置“工时及数量”程序 (P311221) 的处理选项。
- 输入工时及数量。

了解工时及数量输入

使用“工时及数量”程序 (P311221) 将实际工时及数量计入工作单。可使用处理选项指定用于工作单工时输入的下列任一格式：

格式	说明
定单号格式	此格式按工作单记录雇员的时间和数量
雇员号格式	此格式按雇员记录工作单中工艺路线指令步骤的时间和数量。

在输入工时及数量时应考虑以下重要信息：

- 只能输入一次每个工序顺序号的已完成数量。为每种类型的工时输入它会导致差异金额。
- 使用每个输入的开始和结束时间或实际工时输入工时，最多包含两个小数位。
- 要反转已输入的完成数量或报废数量，请将数量输入为负数量。
- 如果激活“将生产量应用到已完成数量”处理选项，系统会将工序产量百分比应用于完成数量。在输入完成数量时，系统将自动添加根据产量百分比计算得到的报废数量行。
- 系统将验证您输入的完成数量和报废数量没有超过工序的数量。

注意： 如果使用“快速工时输入”程序 (P051121)，您可设置“制造工时输入”处理选项以更新“工时及数量”程序中的信息。

在输入了工时及数量后，您可以查阅“工作单工时输入处理”屏幕中的输入。

如果您输入了要过帐为已完成的数量，系统将为完成的数量单独添加一个明细行（工时类型 4）。如果存在报废，系统将添加报废数量行（工时类型 5）。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“使用制造会计系统”，小时数和数量

用于输入工时及数量的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工时输入修订	W311221C	日常定单报告编制 - 离散式 (G3112)，工时及数量 在“工作单工时输入处理”屏幕中查找定单，然后单击添加。	输入工时及数量。

设置工时及数量程序 (P311221) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

显示

此处理选项控制系统是以定单号还是雇员号格式显示“工时输入修订”屏幕 (W051131A)。

1. 显示
- 指定系统是按雇员号还是定单号显示屏幕。有效值包括：
空白：雇员号
1：定单号

缺省

下列处理选项控制在“工时及数量”程序中使用的单据类型和工作单状态码的缺省值。

1. 输入与“车间活动”相关的“单据类型”。
- 指定用户定义码 (UDC) 表 00/DT (单据类型) 中与车间活动相关的值。您可在“单据类型维护”程序 (P40040) 中定义单据类型码。
2. 工作单状态码
- 指定在将工时及数量过帐到工作单工艺路线时，系统分配给工作单的缺省工作单状态码 (UDC 00/SS)。如果将此处理选项留为空白，系统不会更新工作单状态码。

编辑

下列处理选项控制在“工时及数量”程序中的处理，例如，系统是否执行数量验证，或是否将产量百分比应用于完成数量。

1. 输入一状态码，在此状态码以远就不能输入车间活动。
- 指定工作单的状态 (UDC 00/SS)，超过此状态即不得输入“车间活动”的信息。
2. 核实数量
- 指定系统是否核实完成数量和报废数量是否超过工序的数量。
空白：停用“核实数量”。
1：启用“核实数量”。
3. 雇员费率
- 指定系统是否显示雇员费率。有效值包括：
空白：显示。
1：不显示。
4. 将生产量应用到已完成数量
- 指定系统是否将工序产量百分比应用于用户在某个工序完成的数量。产量百分比决定报废数量。有效值包括：

空白：不应用工序产量百分比。
/：应用工序产量百分比。

版本

下列处理选项控制在从“工时及数量”程序调用以下程序时，系统使用的版本。

- 1. 测试结果修订 (P3711) 指定希望系统使用的“测试结果修订”程序 (P3711) 的版本。
- 2. 制造计划安排工作台 (P31225) 指定希望系统使用的“制造计划安排工作台”程序 (P31225) 的版本。
- 3. 生产状态 (P31226) 指定希望系统使用的“生产状态”程序 (P31226) 的版本。
- 4. 小时数和数量更新 (R31422) 指定希望系统使用的“小时数和数量更新”程序 (R31422) 的版本。

互用性

下列处理选项控制系统用于出站工时及数量业务记录的业务记录类型，以及系统是否为工作单表头写入前镜像。

- 1. 工作单业务记录类型 指定系统在处理导出业务记录时使用的工作单表头的缺省业务记录类型。如果将此处理选项留为空白，系统不会执行导出处理。
- 2. 工作单表头前镜像 指定系统是否为工作单表头写入前镜像。有效值包括：
/：写入前镜像。
空白：不写入前镜像。

输入工时及数量

访问“工时输入修订”屏幕。

工时及数量 - 工时输入修订

确定(O) 删除(D) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

工作日期 *

07/12/2007

批号

386

定单号/类型

451004

WO

Touring Bike, Red

项目号

220

记录 1 - 2

自定义网格

	定单号	雇员号	作业号	工时类型	班次码	开始时间	结束时间	小时数	数量	计量单位	工序	雇员名	杂项金额
<input type="checkbox"/>	451004	6002	10.00	1		8	5	8.00				Abbott, Dominique	
<input type="checkbox"/>	451004												

工时输入修订屏幕

作业号 输入一个用来指示连续作业顺序的编号。
在工艺路线指令中，编号用来确定制造或组装步骤在项目制造中的顺序。您可以按作业来跟踪成本和对时间计费。

在物料单中，编号可指定制造或组装流程中需要指定的子件零件的工艺路线步骤。在为项目创建工艺路线指令后，可以定义作业顺序。“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统在反冲/预冲中按作业流程使用此编号。

在工程变更单中，编号可用于对工程变更的组装步骤排序。

对于重复式制造，编号可用于识别计划在其中生产项目的顺序。

通过跳至字段，可输入要开始显示其信息的作业顺序。

您可以使用小数在现有的步骤之间添加步骤。例如，在步骤 12 和 13 之间添加步骤 12.5。

这是工作单中工艺路线步骤的顺序号。您必须输入此编号。

工时类型

输入指示输入的工时类型的代码。有效值包括：

- 1: 运行人工小时数
- 2: 设置人工小时数
- 3: 机器小时数
- 4: 完成数量
- 5: 报废数量
- 9: 杂项（如计件费率奖金）

小时数

输入与每个业务记录相关的小时数。

数量

在“销售单输入”中输入为发运承诺的单位数量，可以使用为此项目输入的或定义的主计量单位。

在“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统和“JD Edwards EnterpriseOne 工作单工时输入”程序中，该字段可表示已完成数量或报废数量。数量类型由输入的类型码确定。

设备号

输入代表资产的识别码。请按下列格式之一输入识别码：

- 1: 资产号（计算机指定的八位数的数字控制号）。
- 2: 单位号（含 12 个字符的字母数字字段）。
- 3: 序列号（含 25 个字符的字母数字字段）。

每个资产都有一个资产号。您可以使用单位号和序列号来进一步识别资产。如果这是一个数据输入字段，所输入的第一个字符指示您输入的是为系统定义的主要（缺省）格式，还是其他两种格式之一。此字段的第一个位置处的特殊字符（如 / 或 *）指示您使用的资产号格式。可以为固定资产常量中的资产号格式指定特殊字符。

状态

输入 UDC 31/OS（工序状态）中的一个值，该值标识当工艺路线中的工序步骤完成后，工作单或工程变更单的当前状态。

雇员费率

输入在工时输入期间检索、输入或计算得到的雇员小时费率。（另请参见 GRT、PWRT、BRT。）

在雇员主文件中，这是雇员的基本小时费率。在工会费率文件中，这是直接时间费率。

注意：如果更改了此字段的 DATA DISPLAY DECIMALS 的值，则必须同时更改 GRT 字段，使数据显示小数完全相同。

设备率	<p>输入表示您要对作业收取的金额的代码。根据费率码，每件设备可以有多个开票率。设备开票率可包含最多 10 个不同的费率。例如：</p> <p>开票率 = 200</p> <p>100 费率 1（所有权要素）</p> <p>25 费率 2（操作要素）</p> <p>50 费率 3（维护要素）</p> <p>25 费率 4（其他成本要素）</p> <p>在将工时输入过帐到总帐时，系统将为每个费率要素识别收入帐户中的贷项。这样可按照成本类型区分设备开票部分。</p> <hr/> <p>注意： 不要求使用费率要素。</p> <hr/>
原因码	<p>输入 UDC 42/RC（原因码）中的一个值，用于解释业务记录的目的。例如，您可指示退货项目的原因。</p>

更新工时及数量

- 本节概述工时及数量更新，并论述如何：
- 更新工时及数量。
 - 设置“工时及数量更新”程序（R31422）的处理选项。

了解工时及数量更新

要将工时及数量过帐到“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统，您必须运行“工时及数量更新”程序（R31422）。此程序使用每个工作单工序的未计人工单位数和金额更新“工作单工艺路线”表（F3112）。然后，该表向制造会计程序提供当前数据。在更新数据之前，可查找它并根据需要进行更改。在运行此程序后，不能在“工时输入修订”屏幕（W051131A）中查找该数据。

如果使用“超反冲”程序（P31123）输入工时及数量，将对数量业务记录进行实时过帐。程序在您在工艺路线指令中指定的时间点输入业务记录。要过帐工时，仍必须运行“工时及数量更新”程序。系统仅过帐在当前输入会话中的记录。因此，如果在输入业务记录数据后退出“超反冲”屏幕，则必须在“工时输入修订”屏幕中查找数据并更改记录，以使这些记录在系统中为最新状态。

如果从菜单运行此批程序，可使用数据选择更新尚未过帐的记录。系统从“工作单工时业务记录”表（F31122）检索工时及数量信息。系统对每个所更新的输入在处理码字段中输入一个 P，这样就不会再次更新记录了。如果从“工时输入修订”屏幕访问更新程序，系统将为选定的工作单或雇员更新显示在屏幕中的工时输入行。更新后，系统将清除屏幕，不再显示已处理的记录。

更新工时及数量

从“日常定单报告编制 – 离散式”菜单（G3112）中选择“工时及数量更新”。

设置工时及数量更新程序（R31422）的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

互用性

下列处理选项控制出站工时及数量业务记录的业务记录类型以及为出站子系统进行的批程序的调用。

1. 业务记录类型 指定系统在处理出站业务记录时使用的工时及数量的业务记录类型。如果将此处理选项留为空白，系统不会执行出站处理。
2. UBE 出站子系统 指定在“工时及数量更新”程序 (P31422) 成功处理了出站业务记录后，系统是否调用子系统。有效值包括：
 1: 调用子系统。
 空白: 不调用子系统。

S/WM

下列处理选项控制对“JD Edwards EnterpriseOne 服务管理”的处理。例如，处理选项控制系统是否创建日记帐分录，是否使用弹性会计，以及是否将定单号用作子分类帐字段的缺省值。

1. S/WM 日记帐分录 指定系统是否为 SWM 工作单创建日记帐分录。有效值包括：
 1: 创建。
 空白: 不创建。
2. 灵活会计 指定此程序是否搜索灵活会计规则以填充“帐户分类帐”表 (F0911) 中的成本对象。系统需要使用灵活会计来将成本对象附加到日记帐分录。
 有效值包括：
 1: 使用灵活会计。
 空白: 不使用灵活会计。
3. 总帐日期 指定显示在日记帐分录中的日期。如果将此处理选项留为空白，程序将使用系统日期。
4. 子帐 指定系统是否使用工作单号作为子帐字段中的缺省值。有效值包括：
 1: 使用工作单号作为缺省值。
 空白: 不提供缺省值。
5. 单据类型 指定如果您不使用工艺路线，系统为额外成本要素中的日记帐分录输入的缺省单据类型。输入 UDC 00/DT (单据类型) 中的一个值，用于识别单据的来源和目的。如果使用工艺路线，系统自动指定单据类型 IH。如果将此字段留为空白，系统将使用单据类型 IH。

缺省

此处理选项控制在将工时及数量过帐到工作单工艺路线时，系统分配到工作单的状态。

1. 工作单状态码 指定在将工时及数量过帐到工作单工艺路线时，系统用于更新工作单的工作单状态码 (UDC 00/SS)。如果将此处理选项留为空白，系统不会更新工作单状态码。

查阅状态和业务记录

本节概述状态和业务记录的查阅，并论述如何：

- 运行工时及数量清样报告。
- 查阅工时状态。
- 查阅数量状态。
- 设置“工序数量查询”程序 (P31124) 的处理选项。

了解状态和业务记录的查阅

在输入工时及数量后，您可以联机方式或通过打印报告来查阅信息。要在过帐工时及数量输入之前查阅它们，可使用“工时及数量清样”程序 (R31322)。然后，可运行“工时及数量更新”程序 (R31422) 过帐这些输入。

可使用“定单工时状态”程序 (P31121) 显示为与工作单关联的每个工序输入的机器、人工并设置实际工时。还可访问“工作单状态 - 工时修订”屏幕，在该屏幕上，可查阅工时的实际、标准和差异值。

可使用“定单数量状态”程序 (P31122) 显示为工作单计划的工序输入的数量，包括每个工序的实际定购数量、完成数量和报废数量。还可访问“数量修订”屏幕，在该屏幕上，可查阅数量的实际、标准和差异值。

可使用“工序数量查询”程序 (P31124) 显示工作单的工艺路线指令、工序数量、完成数量和报废数量，包括每个工序和整个定单的预测完成数量和预测产量。使用处理选项可定义缺省的自状态和至状态。

要在过帐工时及数量输入之前查阅它们，可使用“工时及数量清样”程序 (R31322)。

查阅工时及数量业务记录

使用“工时及数量清样”程序 (R31322) 可打印一个报告，其中列出了为工作单记录的所有人工小时数和完成数量。在将工时及数量业务记录过帐到“JD Edwards EnterpriseOne 总帐”系统之前，您可以打印并查阅它们。在过帐业务记录之前，可以进行更改或更新。过帐后，就不能更改了。系统从“工作单工时业务记录”表 (F31122) 检索工时及数量信息。

用于查阅工时及数量业务记录的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工作单状态 - 工时修订	W31121B	日常定单报告编制 - 离散式 (G3112), 定单工时状态 在“工作单状态 - 小时数处理”屏幕上查找并选择一个工序, 然后单击选择。	查阅工时状态。
工作单状态 - 数量修订	W31122A	日常定单报告编制 - 离散式 (G3112), 定单数量状态 在“工作单状态 - 数量处理”屏幕上查找并选择一个工序, 然后单击选择。	查阅数量状态。
工序数量查询	W31124B	日常定单报告编制 - 离散式 (G3112), 工序数量查询 在“工序数量处理”屏幕上查找并选择一个定单, 然后单击选择。	查阅工序数量的状态。

运行工时及数量清样报告

从“日常定单报告编制 - 离散式”菜单 (G3112) 中选择“工时及数量清样”。

查阅工时状态

访问“工作单状态 - 工时修订”屏幕。

定单号/类型	输入用于识别原始单据的号码。它可以是发票号、工作单号、销售单号、日记帐分录号等等。
工序顺序号	<p>输入一个用来指示连续工序顺序的编号。</p> <p>在工艺路线指令中, 编号用来确定制造或组装步骤在项目制造中的顺序。您可以按工序来跟踪成本和对时间计费。</p> <p>在物料单中, 编号可指定制造或组装流程中需要指定的子件零件的工艺路线步骤。在为项目创建工艺路线指令后, 可以定义工序顺序。“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统在反冲/预冲中按工序流程使用此编号。</p> <p>在工程变更单中, 编号可用于对工程变更的组装步骤排序。</p> <p>对于重复式制造, 编号可用于识别计划在其中生产项目的顺序。</p> <p>通过跳至字段, 可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的步骤之间添加步骤。例如, 在步骤 12 和 13 之间添加步骤 12.5。</p>
工序状态	输入 UDC 31/OS (工序状态) 中的一个值, 该值标识当工艺路线中的工序步骤完成后, 工作单或工程变更单的当前状态。

实际机器小时数	以小时数输入为工作单记录的实际机器小时数。
差异	输入与工序关联的差异金额、小时数或数量。

查阅数量状态

访问“工作单状态 - 数量修订”屏幕。

产量百分比	输入要分配到各种薪资元素的百分比。根据要调用的程序，这可能代表各种类型的百分比，如小费工资与总工资的百分比。
已完成	<p>在“销售单输入”中输入为发运承诺的单位数量，可以使用为此项目输入的或定义的主计量单位。</p> <p>在“JD Edwards EnterpriseOne 制造”系统和“JD Edwards EnterpriseOne 工作单工时输入”程序中，该字段可表示已完成数量或报废数量。数量类型由输入的类型码确定。</p>
标准	输入受此业务记录影响的单位数。
差异	输入与工序关联的差异金额、小时数或数量。
工序中	输入在工作中心的步骤中的实际数量。
报废	<p>在“销售单”或“工作单处理”中输入取消的单位数量，可以使用为此项目输入的或定义的主计量单位。</p> <p>在制造中，该数量也可以是至今为止报废的单位数量。</p>
报废量差异	输入与工序关联的差异金额、小时数或数量。
产量百分比	输入要分配到各种薪资元素的百分比。根据要调用的程序，这可能代表各种类型的百分比，如小费工资与总工资的百分比。

设置工序数量查询程序 (P31124) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

状态信息

1. 自状态
输入 UDC 31/OS（工序状态）中的一个值，用于指示工序的状态。自工序状态可用作选择要显示的工作单信息的起始点。
2. 至状态
输入 UDC 31/OS（工序状态）中的一个值，用于指示工序的状态。至工序状态可用作选择要显示的工作单信息的结束点。

第 11 章

处理完成数

本章概述完成数，并论述如何：

- 完成离散式工作单。
- 完成流程式工作单。
- 完成生产率计划。

了解完成数

在车间中完成制造项目时，需要将完成数记录到库存。在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统中输入的完成业务记录可更新在“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统中记录的项目数量。通过该系统提供的程序和流程可记录离散式和流程式工作单以及生产率计划的完成数。

可使用“超反冲”程序 (P31123) 和“工作单完成数”程序 (P31114) 输入工作单的完成数，使用“完成数工作台”程序 (P3119) 将完成数输入到生产率计划。

如果使用批次控制，您可以完成现有批次的项目，也可以为完成的项目创建新批次，并设置其失效日期。系统可根据您在“项目主文件”程序 (P4101) 或“项目分部/场所”程序 (P41026) 中定义的批次日期计算信息来计算不同的批次日期，如失效日期和生效日期。

将“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统与其他 JD Edwards EnterpriseOne 系统结合使用时，可应用以下集成功能：

系统	功能
JD Edwards EnterpriseOne 库存管理	通过“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统，您可以跟踪库存或存储库位和车间之间的物料。您可以通过生产流程管理库存发放和承诺、完成定单以及跟踪定单数量。如果在项目主记录中为某个项目设置了双重计量单位信息，则需要同时以主计量单位和辅计量单位输入完成数量。

系统	功能
JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理	<p>如果您处理的业务记录使用仓库控制的某个分部/场所，在输入反冲业务记录时将显示“库位明细维护”程序 (P4602)，并且系统将使用库位明细信息创建第二个记录。在这种情况下，可选择库位明细信息记录进行处理。要确保“库位明细信息”表 (F4602) 中的数量是一致的，必须从屏幕进行选择。使用“库位明细维护”程序通过此业务记录程序处理的原始数量显示在“超反冲”屏幕的表头部分中。</p> <p>如果正在处理的项目具有计量单位结构或存储容器，系统将在“库位明细维护”屏幕的明细区域中输入它们。虽然您可以覆盖这些值，但系统将验证以下信息是否正确：</p> <ul style="list-style-type: none">• 根据“项目主文件”程序 (P4101) 中的计量单位转换，结构中的主计量单位和指定的最后级别是有效的。• 计量单位按从最大到最小的顺序显示。• 该结构必须在计量单位之间产生整数转换。 <p>系统将在下列条件下启用计量单位值：</p> <ul style="list-style-type: none">• 每个计量单位只能包含该计量单位的一部分数量。• 只有在“计量单位组修订”屏幕 (W46096B) 中进行了定义，才能过量补充货盘类型的计量单位。 <p>在将库存添加到分部/场所时，系统将始终显示“库位明细维护”屏幕，除非库存已移除且在该库位中只有一个库位明细记录。在这种情况下，将从单一库位明细中自动移除数量。</p> <p>对于在“项目分部文件”表 (F4102) 的记录中激活了其跨货台的完成项目，您可以确定系统是否执行跨货台来填充延交定单。还可以指定系统是否为跨货台的项目创建提货申请。</p>

系统	功能
工作单	<p>在输入工作单完成数（包括完成数量和报废数量）时，您可以：</p> <ul style="list-style-type: none">• 访问“输入测试结果”程序 (P3711)，以获得需要在完成时进行测试的项目• 查阅工作单的一般文本• 设置用于缺省批次、工作单和工序状态的处理选项 <p>在反冲工作单的人工和物料时，您可以：</p> <ul style="list-style-type: none">• 访问“输入测试结果”程序以获得需要测试的任何项目• 查阅父项及其工序的一般文本
JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理	<p>如果部分完成了从销售单生成的工作单，系统会将销售单分为多个销售单行，以反映部分承诺。如果销售单不包含硬承诺，您可设置“销售单批次”和“库位”处理选项，以便在部分完成后使用库位信息更新销售单。还可以设置处理选项来更新销售单状态，而不考虑完成数量是否是硬承诺的。还可以反转部分完成数。在这种情况下，系统将再次分割销售单，并创建负数行。</p>

在完成工作单或生产率计划后，系统将执行以下操作：

- 更新“项目库位文件”表 (F41021)。
- 将记录写入“项目分类帐文件”表 (F4111)。
- 更新“生产成本”表 (F3102)。
- 更新“工作单主文件”表 (F4801) 中的未计单位数。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“使用制造会计系统”，制成品

完成离散式工作单

本节概述离散式工作单完成数，并论述如何：

- 设置“工作单完成数”程序 (P31114) 的处理选项。
- 不通过反冲而完成工作单。
- 通过反冲完成工作单。
- 完成多库位的工作单。
- 在完成期间释放销售延交定单。
- 管理使用收货路径的完成数。

- 设置“超反冲”程序 (P31123) 的处理选项。
- 通过超反冲处理工作单。
- 完成具有序列化子件的工作单。

了解离散式工作单完成数

在车间中完成生产离散式项目时，需要将完成数记录到库存。在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统中输入的完成业务记录可更新在“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统中记录的项目数量。对于以主计量单位和辅计量单位定义的项目，必须同时使用这两种计量单位输入完成数量。

可使用“工作单完成数”程序 (P31114) 记录完成数。如果手工发放了工作单的物料，可以不通过反冲来执行完成数。您可以在完成整个工作单时将所有项目报告为完成，也可以在生产流程中制造了部分项目时报告部分完成数。您选择报告完成数的时间点取决于与生产周期时间相关的因素。根据制造项目的特性，您可以在某个业务记录中报告部分完成数，也可以报告全部完成数。

在报告部分完成数时，还可以指示生产中的定单上的阶段或进度，并标识生产流程中的任何延迟。“工作单完成数处理”屏幕显示工作单的完成数量和报废数量以及百分比完成信息。

如果使用“工作单完成数”程序完成的数量超过了订购数量，系统将高亮显示完成数量字段，并警告您完成您指定的数量将会导致超量完成。您可以完成到多个库位中的工作单。在这种情况下，可输入要完成的总数量，然后在多个库位中进行分割。

如果存在工作单以前的完成数，系统将在批次、等级或浓度及状态字段中显示信息。此外，在输入数量时，系统将库存添加到等级或浓度及当前状态中的批次。

您可以通过反冲零件也可以不通过反冲零件来执行全部或部分定单完成数。如果使用反冲，可以在完成时报告发放业务记录，或在定义为超反冲的结算点工序的工序中报告。要进行反冲，必须使用可启用项目反冲的发放码来设置配料。

如果在处理选项中设置完成数临界值，系统将根据临界值规则在“工作单完成数明细”屏幕中更新更新状态字段。如果使用批次控制，还可以为完成批次号指定一个缺省值，如工作单号或关联的销售单号。您可以覆盖屏幕中的缺省值。

在完成期间释放销售延交定单

您可以在“JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理”系统中创建销售单，用于自动生成工作单以提供订购的项目（行类型为 W 的销售单）。如果此销售单的要求日期不允许有足够的时间来制造项目，并且如果指定项目级别的提前期，则定单数量被标识为延交定单数量。在这种情况下，可以在工作单完成期间启动“释放延交定单 - 联机”程序 (P42117)，以释放项目的延交定单。

管理使用收货路径的完成数

可在“JD Edwards EnterpriseOne 采购”系统中设置收货路径，方法是在 UDC 表 43/RC（路径码）中为路径接收指定一个唯一的代码名称，并在 UDC 43/OC（工序码）中指定工序名称。可在“收货路径定义”程序 (P43091) 的任何更新字段中输入 Y，当某个项目到达指定的工序时，系统将更新“项目库位文件”表 (F41021) 中相应的字段。

只有在收货路径结束时系统才认为项目是现有的。必须在更新 O/H 字段中输入 Y（是），才能使系统将最后工序分配到路径。对于在现有量字段中分配了 Y 的工序，系统将在支付字段中分配 Y。

要指定系统是否通过收货路径引导项目，必须为每个项目分配路径。可根据项目和/或供应商关系将收货路径分配到项目。

对于制造项目，供应商必须是 -99999999。然而，如果在“供应商/项目关系”程序 (P43090) 中设置“工作单完成数”的处理选项，系统将生成供应商。该处理选项自动将制造项目设置到供应商 -99999999，并防止系统在程序中显示供应商字段。

要查找收货路径的状态, 请使用“状态查询”程序 (P43250)。要查看步骤的详细信息, 请访问“收货路径移动”屏幕。在完成数中使用收货路径时, 只有在完成收货路径后, 您才能看到更新到 F4801 表的完成数量。

通过超反冲处理工作单

可使用“超反冲”程序 (P31123) 按工序和雇员输入完成数量和报废数量。如果输入的数量超过了工序的数量, 系统将发出一条错误消息。为工艺路线指令中的每个工序定义的结算点码可确定在每个结算点反冲的信息。例如, 结算点码 B 表示在工序中发放物料并报告人工。您还可以选择只在给定的结算点反冲物料或人工。工艺路线指令中的最后工序必须设置为具有结算点码 B, 以确保在完成工作单之前报告所有剩余的物料和人工。反冲过程可按工序执行以下业务记录:

- 向工作单发放零件
- 输入工作单的小时数和数量
- 输入库存完成数

在处理选项中, 可将超反冲流程设置为以自动方式或交互方式执行。如果将该流程设置为以交互方式运行, 在“超反冲”屏幕中输入完成信息后, 系统将显示以下程序:

- 库存发放 (P31113)
- 小时数和数量 (P311221)
- 工作单库存完成数 (P31114)

您可以接受这些程序中显示的信息, 也可以修订它。例如, 在“超反冲”屏幕中输入信息后显示“工时输入修订”屏幕时, 您可以查看为工序记录的人工, 以及完成的数量。通过“超反冲”创建的记录存储在“工作单工时业务记录”表 (F31122) 中, “处理码”为 S。系统将自动更新“工作单工艺路线”表 (F3112)。如果在“工时输入修订”屏幕中添加了信息, 则必须运行“小时数和数量更新”程序 (R31422), 以更新“工作单工艺路线”表。在“工作单工时业务记录”表中, 这些记录的“处理码”为 P。

完成具有序列化子件的工作单

在为序列化子件输入了完成后, 可通过访问“指定序列号”程序 (P3105) 为每个完成的项目生成一个序列号。只有在将序列号控制的子件关联到序列号装配件时, 才能访问另一个程序“序列号关联” (P3107)。系统在“序列号关联”屏幕中显示预指定的序列号和任何备忘批次信息。

在为工作单生成序列号之后, 可将序列化子件与序列化装配件关联起来。要将序列化子件与序列化装配件关联起来, 可输入关联数量。

此外, 当需要使用批次号和序列号跟踪装配件时, 可使用完成程序输入要使用的备忘批次号。可设置“项目分部/场所信息”屏幕 (W41026A) 中的必需序列号字段, 以指定系统将验证备忘批次号和序列号。

在完成包含没有序列化的子件的工作单时, 不能在完成时将序列号指定到装配件。

在完成程序中设置相应的处理选项时, 系统允许使用相同的序列号完成多个项目。

前提条件

完成本节中任务之前的准备工作:

- 如果要通过反冲执行完成, 可将相应的处理选项设置为访问“库存发放”程序 (P31113), 并识别要使用的程序版本。
- 在完成期间释放销售延交定单之前, 可将处理选项设置为调用“延交定单释放”程序 (P42117), 并识别要使用的程序版本。

- 在管理使用收货路径的完成数时，可将处理选项设置为启动收货路径流程。

用于完成离散式工作单的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工作单完成数明细	W31114B	日常定单报告编制 - 离散式 (G3112)，部分完成或全部完成 在“工作单完成数处理”屏幕中查找并选择一个定单，然后单击选择。	不通过反冲而完成工作单。
工作单完成数明细	W31114B	日常定单报告编制 - 离散式 (G3112)，完成并反冲 在“工作单完成数处理”屏幕中查找并选择一个定单，然后单击选择。	通过反冲完成工作单。
工作单完成数明细	W31114B	日常定单报告编制 - 离散式 (G3112)，部分完成 在“工作单完成数处理”屏幕中查找并选择一个定单，然后单击选择。	完成多库位的工作单。
工作单完成数明细	W31114B	日常定单报告编制 - 离散式 (G3112)，全部完成 在“工作单完成数处理”屏幕中查找并选择一个定单，然后单击选择。	在完成期间释放销售延交定单。
供应商/项目关系	W43090B	收货路径 (G43A14)，路径/分析修订 在“供应商/项目关系处理”屏幕中查找并选择一个分部/场所，然后单击选择。	管理使用收货路径的完成数。
超反冲	W31123A	日常定单报告编制 - 离散式 (G3112)，超反冲 在“定单号处理”屏幕上查找并选择一个定单，然后单击选择。	通过超反冲处理工作单。
工作单完成数明细	W31114B	在“工作单完成数处理”屏幕中查找并选择一个定单。	完成具有序列化子件的工作单。

设置工作单完成数程序 (P31114) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

下列处理选项控制在完成库存时系统使用的缺省单据类型。

- | | |
|-------------|--|
| 1. 库存完成单据类型 | 输入库存完成数的缺省单据类型。从 UDC 00/DT（单据类型 - 所有单据）中选择单据类型。 |
| 2. 库存报废单据类型 | 输入库存报废业务记录的缺省单据类型。从 UDC 00/DT（单据类型 - 所有单据）中选择单据类型。 |

编辑

下列处理选项控制系统在处理完成数期间如何调用处理，如发放和收货路径。

- | | |
|------------------------------------|---|
| 1. 反冲 | <p>指定系统是否根据完成的数量将物料发放到“零件清单”。还可以指定系统是以交互方式还是自动方式发放物料。如果将处理选项设置为 1 或 2，则需要在“版本”选项卡上指定“工作单库存发放”程序 (P31113) 的版本。有效值包括：</p> <p>空白：系统不会将物料发放到零件清单。</p> <p>1：显示“工作单发放”屏幕。</p> <p>2：执行“工作单发放”的自动执行。</p> |
| 2. 收货路径 | <p>指定系统是否启动收货路径流程。此操作可在将数量移到库存之前，使库存完成进入检验模式。</p> <p>要激活某个项目的收货路径，必须通过“供应商/项目关系”程序 (P43090) 为该项目指定路径。必须将制造的最终产品的供应商列出为 -99999999。有效值包括：</p> <p>空白：不启动收货路径。</p> <p>1：启动收货路径。</p> |
| 3. 覆盖批次号 | <p>指定系统是否允许覆盖批次号。如果将此处理选项留为空白，并且没有执行工作单的其他完成数，则会取消保护批次号字段。如果执行了工作单的任何完成数，系统将保护批次号字段。它将批次号用于该工作单的第一个完成数以及所有其他部分完成数。然而，如果将此处理选项设置为 1，即使您已执行了工作单的部分完成数，也可以覆盖批次号。有效值包括：</p> <p>空白：不允许。</p> <p>1：允许。</p> |
| 4. 现有数量为负数 | <p>指定当已完成的物料将现有量设置为一个负数时，系统是否显示错误消息。有效值包括：</p> <p>空白：不显示错误消息。</p> <p>1：显示错误消息。</p> |
| 5. 输入“1”以启动对正在进行中的工作的重新评估 (R30837) | <p>指定系统是否调用“在制品重估”程序 (R30837) 以调整在制品数量，从而反映成本变化。有效值包括：</p> <p>空白：不启动“对正在进行中的工作的重新评估”。</p> <p>1：启动“对正在进行中的工作的重新评估”。</p> |
| 6. 输入暂挂码要求 | <p>指定根据子件项目的批次状态，成品批次是否需要批次状态码。如果用于生产成品的任何子件项目具有非空批次状态，系统将通知用户。有效值包括：</p> <p>空白：不需要为成品批次输入批次状态码。</p> |

- 1: 可选择为成品批次输入批次状态码。
- 2: 必须为成品批次输入批次状态码。

工作单状态

下列处理选项控制可指定到部分和全部完成的工作单的状态。还可以定义一个状态作为临界值，超过该临界值，系统将不能执行完成处理。

1. 部分工作单状态码 指定希望系统指定到部分完成的定单的状态码。只要完成数量少于在“完成数临界值”处理选项中指定的百分比，系统就认为定单是部分完成的。如果将此处理选项留为空白，系统不会自动更新状态。
2. 已完成状态码 指定系统指定到已完成的定单的状态码。如果将此处理选项留为空白，系统不会自动更改状态。如果完成数量大于或等于在“完成数临界值”处理选项中指定的百分比，系统认为定单是完成的。
3. 完成数临界值 指定系统认为定单是完成的临界值百分比。例如，如果输入 95，当完成了 95% 的定单数量时，系统将工作单状态设置为完成。如果指定临界值为 0，当完成了 100% 的定单数量时，系统将工作单状态设置为完成。如果完成的数量没有达到临界值，系统将工作单状态设置为部分完成。如果附加了相关销售单，或工作单是交叉收发货的，则忽略任何小于 100% 的临界值。
4. 工作单状态限制 指定工作单状态码 (00/SS)，在该状态或超过此状态时，系统将无法运行“工作单完成数”程序 (P3114)。例如，如果将此处理选项设置为状态 95，并且某个工作单达到了此状态，如果您尝试为该工作单运行“工作单完成数”，系统将生成一条错误消息。如果将此处理选项留为空白，系统将处理任何状态的工作单。

批次暂挂码

下列处理选项控制系统将完成数处理到的批次暂挂码。最多可输入 5 个批次暂挂码。

如果在以下任何字段中输入星号，系统将完成数处理到所有暂挂批次。此外，如果将这些字段留为空白，系统不会将完成数处理到任何暂挂批次。

1. 批次暂挂码 1 至 5. 指定系统将完成数处理到的 5 个批次暂挂码之一。输入一个暂挂码、批次暂挂码 5 星号或将这些处理选项留为空白。如果输入暂挂码，系统将完成数处理到该暂挂码。如果输入星号，系统将完成数处理到所有暂挂批次。如果将这些处理选项留为空白，系统不会将完成数处理到任何暂挂批次。

销售单

下列处理选项控制系统需要用于处理与销售单关联的完成数的信息。

1. 工作单批次和地点缺省 指定系统将哪个号码用于完成批次号和完成地点。有效值包括：
 - 1: 将销售单号用作完成批次号。
 - 2: 将销售单号用作完成地点，将销售单行号用作完成批次号。
 - 3: 将工作单号用作完成批次号。
2. 销售单批次和地点 指定系统是否通过以下方式更新相关的销售单：将库存承诺到相关的销售单，在发生部分完成时分割销售单明细行，以及从工作单更新批次号和地点号字段。有效值包括：

- 空白：不更新。

1：更新。
3. 更新销售单下一状态

指定销售单的缺省下一状态码。只有在将“更新销售单下一状态”处理选项设置为更新时，系统才使用此处理选项。

输入 UDC 40/AT（活动/状态码）中的一个状态码。如果将此处理选项留为空白，系统将使用定单活动规则中的销售单下一状态。
4. 覆盖下一状态

指定系统是否更新销售单的下一状态。有效值包括：

空白：系统不更新下一状态。

1：系统更新下一状态。
5. 显示延交定单发放单

指定系统是否为完成的延交定单项目调用“延交定单发放”程序 (P42117)。通过使用此程序，您可以查看在延交定单上的项目，并选择立即发运。还可以指定现有延交定单的优先级。如果为此处理选项输入 1，可使用“版本”选项卡中的“延交定单发放版本”处理选项来指定要使用的“延交定单发放”程序的版本。有效值包括：

空白：不调用“延交定单发放”程序。

1：调用“延交定单发放”程序。

流程式制造

下列处理选项控制系统是否启用未计划的联产品和副产品，以及系统是单独发放它们还是一起发放。

1. 允许计划外的联/副产品

指定系统是否处理未计划的联产品和副产品的完成数。有效值包括：

空白：不处理。

1：处理。
2. 将配料发放到联/副产品

指定是将配料发放到流程项目，还是系统完成的每个联产品或副产品。只有在将“反冲”选项设置为调用“工作单库存发放”程序 (P31113) 时才能使用此处理选项。有效值包括：

空白：流程项目。

1：联产品和副产品。

注意： 如果选择 1，则可跟踪批次到最终成品。

序列号

下列处理选项控制在将序列号附加到工作单时，系统处理库存完成数的方式。

1. 允许重复批次数列号

指定系统是否复制系统中存在的批次号和/或序列号。有效值包括：

空白：不复制批次号或序列号。

1：复制批次号和序列号。
2. 单据类型

指定系统用于序列号发放的缺省单据类型。单据类型列在 UDC 00/DT（单据类型 - 所有单据）中。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 IM（计入工作单的物料）作为缺省值。

仓库管理

下列处理选项控制与“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”系统的集成有关的信息。

1. 存放申请
指定是否处理存放请求。对于方式 2，需要在“版本”选项卡的“库位选择发生因素”处理选项 (R46171) 中指定系统使用的子系统程序的版本。有效值包括：
空白：系统不处理存放申请。
1：系统仅处理存放申请。
2：系统在访问子系统时处理存放申请。
2. 牌照号生成方法
指定要使用的牌照号生成方法。有效值包括：
01：手工输入
02：创建用户定义的公式
03：创建 EPC（电子产品码）编号
3. 建立缺省计量单位结构
指定要用于自动创建牌照号的计量单位结构。仅为其牌照标志在“项目计量单位定义”应用程序 (P46011) 中为打开状态的项目计量单位创建牌照。有效值包括：
1：使用缺省的项目计量单位结构，但超过业务记录计量单位的级别除外。
空白：使用缺省的项目计量单位结构。
4. 将项目分配至牌照窗口 (P46L30)
指定系统是否自动显示“分配/删除项目至牌照”屏幕 (W46L30B)。只有在仓库管理系统中使用牌照功能并且系统没有自动创建牌照号时，此处理选项才适用。有效值包括：
空白：不自动显示。
1：自动显示。

交叉收发货

下列处理选项控制交叉收发货的处理。

1. 交叉收发货
指定系统是否执行条件性交叉收发货和/或计划的交叉收发货。系统仅对在项目分部/场所记录中激活了其交叉收发货的项目执行计划的交叉收发货。有效值包括：
空白：不使用交叉收发货。
1：使用机动的交叉收发货（仅对仓库项目）。
2：使用计划的交叉收发货。
3：同时使用机动的和计划的交叉收发货。
2. 用于计划的交叉收发货的提货申请
指定当系统执行计划的交叉收发货时，是否创建提货申请。有效值包括：
空白：不生成提货申请。
1：生成提货申请。
2：生成提货申请并通过子系统进行处理。

3. 覆盖销售单的下一状态 指定销售单的缺省下一状态码。只有在执行计划的交叉收发货时，系统才使用此处理选项。
输入 UDC 40/AT（活动/状态码）中的一个状态码。如果将此处理选项留为空白，系统将使用定单活动规则中的销售单下一状态。
4. “自”销售单状态 指定在工作单完成期间用于交叉收发货的自销售单状态码。只有在执行计划的交叉收发货时，系统才使用此处理选项。
5. “至”销售单状态 指定在工作单完成期间用于交叉收发货的至销售单状态码。只有在执行计划的交叉收发货时，系统才使用此处理选项。

版本

下列处理选项控制系统在完成流程中使用的以下程序的版本：

1. 工作单输入 (P48013) 指定在从“工作单完成数明细”屏幕调用“工作单输入”程序 (P48012) 时要使用的版本。版本控制程序显示信息的方式。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
2. 工作单发放版本 (P31113) 指定系统使用的“工作单发放”程序的版本。在将“工作单发放”设置为执行时，系统才需要此处理选项。
如果将此字段留为空白，系统将使用程序的 ZJDE0001 版本。此版本控制“工作单发放”程序显示信息的方式。
3. 测试结果修订 (P3711) 指定在从“工作单完成数明细”屏幕调用“测试结果修订”程序 (P3711) 时要使用的版本。版本控制程序显示信息的方式。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
4. WIP 重新评估 (R30837) 指定系统使用的“WIP 重新评估”程序 (R30837) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
5. 提货申请版本 (R46171) 指定在计划的交叉收发货期间，系统用于创建提货申请的“库位选择发生因素”程序 (R46171) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
6. 库位选择驱动程序版本 (R46171) 指定要使用的“库位选择驱动程序”程序 (P46171) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。版本控制程序显示信息的方式。
7. 延交定单发放版本 (P42117) 指定系统用于完成包含延交定单项目的库存的“延交定单发放”程序 (P42117) 的版本。版本控制着“延交定单发放”程序显示信息的方式。如果将“销售单”选项卡中的“显示延交定单发放单”处理选项设置为 1，则输入一个版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
8. 短缺工作台 (P3118) 指定在从“工作单完成数明细”屏幕调用“短缺品修订”程序 (P3118) 时要使用的版本。版本控制程序显示信息的方式。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。

互用性

下列处理选项控制系统用于处理导出业务记录以及识别出站子系统的缺省业务记录类型。

1. 业务记录类型 输入系统用于进行出站互用性处理的业务记录类型。业务记录类型列在 UDC 00/TT（业务记录类型）中。当业务记录完成工作单时，系统将

为该业务记录指定一个业务记录类型。如果将该处理选项留为空白，则系统将不执行出站互用性处理。

2. 调用出站子系统

指定当“工作单完成数”程序 (P31114) 成功处理了出站业务记录后，系统是否激活子系统。有效值包括：

空白：不激活。

1：激活。

3. 工作单表头的前镜像

指定系统是否为工作单表头写入前镜像。有效值包括：

1：包括镜像。

空白：不包括镜像。

不通过反冲完成工作单

访问“工作单完成数明细”屏幕。

全部完成 - 工作定单完成数明细

确定取消屏幕工具

定单号/类型/说明

451004

WO

Touring Bike, Red

分部/场所

M30

项目号

220

Touring Bike, Red

当前状态

45

发放的物料

原由码

更新状态

45

发放的物料

☐ 完成后输入测试结果

数量

批次/地点

完成日期

07/12/2007

已完成的定单百分比

.00

上次完成日期

	业务记录数量	计量单位	辅计量单位数量	计量单位
完成数量		EA		
报废数量				
定购数量	80			
迄今完成数量				
迄今报废数量				

工作单完成数明细屏幕

数量

选择“数量”以完成下列字段：

辅计量单位数量

输入已完成的单位数量，以辅计量单位表示。

如果正在完成的项目在项目主记录中设置为使用双重计量单位，则必须完成完成的辅计量单位数量字段。

批次/地点

选择“批次/地点”选项卡以完成下列字段：

库位	<p>输入仓库中要接收库存的区域。库位的格式是用户定义的，您需要针对每个分部/场所输入库位格式。</p> <p>注意：如果在“分部/场所常量”程序 (P41001) 中激活了库位控制选项，您只能将工作单完成到在“库位主文件”程序 (P4100) 中定义的库位。</p>
批次/序列号	<p>输入用于识别批次或序列号的编号。批次是一组具有相似特征的项目。</p> <p>还可以设置相应的处理选项，以便将销售单号或工作单号用作此屏幕中的批次号的缺省值。</p> <p>如果将项目完成到现有批次，则将从批次主记录填充批次失效日期和生效日期。还可以使用“工作单完成数明细”中的“批次日期覆盖”屏幕退出，输入相应的批次日期。</p>

通过反冲完成工作单

访问“工作单完成数明细”屏幕。

通过反冲完成工作单：

1. 在“工作单完成数明细”中，选择“数量”选项卡并完成下列字段：
 - 完成数量
 - 辅计量单位数量

如果正在完成的项目在项目主记录中设置为使用双重计量单位，则必须完成辅计量单位数量字段。
2. 完成下列可选字段：
 - 报废数量
 - 完成日期

您可以为父项手工输入报废。还可以将系统设置为使用在物料单和工艺路线中定义的报废或产量百分比值来自动计算报废。
3. 要完成在除了主库位以外的库位中的工作单，请选择“批次/地点”选项卡，完成库位字段并单击确定：
4. 如果正在为批次控制的项目创建新批次，请完成批次/序列号字段：
5. 单击确定。
6. 在“库存发放修订”中，查阅发放数量，然后单击确定以发放物料。

完成多库位的工作单

访问“工作单完成数明细”屏幕。

完成多库位的工作单：

1. 在“工作单完成数明细”中，选择“数量”选项卡并完成下列字段：
 - 完成数量
 - 辅计量单位数量

如果正在完成的项目在项目主记录中设置为使用双重计量单位，则必须完成辅计量单位数量字段。

2. 完成下列可选字段：

- 报废数量
- 完成日期

您可以为流程项目手工输入报废。还可以将系统设置为使用在物料单和工艺路线中定义的报废或产量百分比值来自动计算报废。

3. 要完成多库位的数量，请从“屏幕”菜单中选择“多库位”。

4. 在“选择多库位”中，对于要完成父项的所有库位，完成下列字段：

- 数量
- 库位

5. 完成可选的批次/序列号字段：

6. 单击确定。

7. 在“工作单完成数明细”中，单击确定。

在完成期间释放销售延交定单

访问“工作单完成数明细”屏幕。

在完成期间释放销售延交定单：

1. 在“工作单完成数明细”中，选择“数量”选项卡并完成下列字段：

如果正在完成的项目在项目主记录中设置为使用双重计量单位，则必须完成辅计量单位数量字段。

2. 完成此可选的报废数量字段：

您可以为父项手工输入报废。还可以将系统设置为使用在物料单和工艺路线中定义的报废或产量百分比值来自动计算报废。

3. 要完成在除了主库位以外的库位中的工作单，请选择“批次/地点”选项卡，完成库位字段并单击确定：

4. 在“延交定单处理”上，查阅信息。

如果可用数量加上正在接收的数量已足够，可填充任何或所有延交定单，系统将在“释放延交定单”的“发运数量”字段中输入该定单的数量。

延交定单中的数量

在“JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理”或“工作单处理”中输入延交定单的单位数，可以使用为此项目输入的或定义的主计量单位。

管理使用收货路径的完成数

访问“供应商/项目关系”屏幕。

路径/分析修订 - 供应商/项目关系

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

分部/场所

M30

供应商

999999999-

项目号

4200

Multivitamin Tablets

特许证状态

生效日期

08/02/2000

失效日期

12/31/2010

路径信息

常规路径码

MINS

生产制造检验

路径类型码

替换路径码

分析信息

平均单位成本

平均准备时间

.00

提前期数量%

90.00

允许提前天数

频率天数

允许延迟天数

频率次数

供应商/项目关系屏幕

常规路径码 输入用户定义码 (UDC) 表 43/RC (路径码) 中的一个值，用于识别收货路径。每个收货路径由一系列工序组成，系统将通过这些工序引导项目收货。

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 采购管理 8.12 实施指南，“使用收货处理”，输入收货

设置超反冲程序 (P31123) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

下列处理选项可用于识别部分和全部完成数的工序状态，以及工作单状态、雇员号和班次号的缺省值。

- | | |
|----------------|---|
| 1. 部分完成的工序状态。 | 指定在工艺路线的此工序步骤中部分完成数量时，行的缺省工序状态。 |
| 2. 全部完成的工序状态码。 | 指定在全部完成数量时的缺省工序状态。 |
| 3. 工作单状态码 | 指定在超反冲业务记录后系统更新的工作单表头的缺省状态码。此值总是取代由“工作单库存发放”程序 (P31113)、“工作单工时输入”程序 (P311221) 或“工作单完成数”程序 (P31114) 设置的任何状态。 |
| 4. 雇员号 | 指定系统用作“超反冲”屏幕中明细区域的缺省值的雇员号 (AN8)。如果将此处理选项留为空白，则明细区域中的雇员号字段将保留空白。 |
| 5. 班次码 | 指定系统用作“超反冲”屏幕中表头区域的缺省值的班次码。如果将此处理选项留为空白，则表头区域中的班次码字段将保留空白。 |

处理

下列处理选项控制在运行“超反冲”程序时，系统是否显示交互处理的屏幕。还可以指定系统是否将工序产量百分比应用于完成数量。

1. 工作单完成量
指定“超反冲”程序 (P31123) 处理工作单完成量的方式。如果自动处理完成数，“超反冲”程序将完成在“超反冲”网格中指定的数量。如果您计划将数量完成到其他库位、批次或序列号，可以使用交互方式处理“工作单完成数”程序 (P31114)。有效值包括：
空白：程序将调用“工作单完成数”程序进行交互式处理。
1：程序自动处理工作单完成数。
2. 工作单发放
指定“超反冲”程序 (P31123) 处理工作单的库存发放的方式。如果自动执行“工作单库存发放”程序 (P31113)，“超反冲”程序将根据发放类型码发放在“超反冲”网格中指定的数量。如果您计划发放除标准计算的数量以外的数量，可以使用交互方式处理“工作单库存发放”程序 (P31113)。有效值包括：
空白：程序将调用“工作单库存发放”程序进行交互式处理。
1：程序自动处理到工作单的库存发放。
3. 小时数和数量屏幕
指定“超反冲”程序 (P31123) 处理小时数和数量业务记录的方式。如果自动处理小时数和数量业务记录，“超反冲”程序将在“工作单工时业务记录”表 (F31122) 中创建标准业务记录。如果您计划输入除标准数量以外的其他小时数和数量，可以使用交互方式处理“工作单工时输入”程序 (P311221)。有效值包括：
空白：程序将调用“小时数和数量”程序进行交互式处理。
1：程序自动处理小时数和数量业务记录。
4. 将产量应用到已完成数量
指定系统是否将工序产量百分比应用于用户在某个工序完成的数量。产量百分比决定报废数量。有效值包括：
空白：不应用工序产量百分比。
1：应用工序产量百分比。

编辑

下列处理选项控制系统是否将工序中的数量与完成数量和报废数量进行比较，以及是否定义工作单状态，如果超过此状态，就不能为工作单运行“超反冲”程序。

1. 验证所在工序的数量
指定完成数量与报废数量的和没有超过工序中的数量。有效值包括：
空白：不验证工序中的数量。
1：验证工序中的数量。
2. 工作单状态限制
指定工作单状态码 (00/SS)，在该状态或超过此状态时，系统将无法运行“超反冲”程序。例如，如果将此处理选项设置为 95，并且某个工作单达到了状态 95，当您尝试为该工作单运行“超反冲”时，系统将生成一条错误消息。

版本

下列处理选项控制在从“超反冲”程序调用以下程序时，系统使用的版本：

- | | |
|---------------------|---|
| 1. 小时数和数量 (P311221) | 指定系统用于报告某个特定工作单的人工小时数、机器小时数和工艺路线步骤数量的“工作单工时输入”程序 (P311221) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 2. 工作单发放 (P31113) | 指定系统用于报告从库存发放到工作单的物料的“工作单库存发放”程序 (P31113) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 3. 工作单完成数量 (P31114) | 指定系统将制造项目从工作单完成到库存所使用的“工作单完成数量”程序 (P31114) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 4. 测试结果修订 (P3711) | 指定在从“超反冲”屏幕调用此程序时系统使用的“测试结果修订”程序 (P3711) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 5. 计划工作台 (P31225) | 指定在从“超反冲”屏幕调用此程序时系统使用的“制造计划工作台”程序 (P31225) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 6. 工作单输入 (P48013) | 指定在从“超反冲”屏幕调用此程序时系统使用的“工作单输入”程序 (P48012) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |

互用性

下列处理选项控制系统用于进行出站处理的工作单业务记录类型，以及是否包括工作单表头的前镜像。

- | | |
|--------------|--|
| 1. 工作单业务记录类型 | 指定系统在处理导出业务记录时使用的工作单表头的缺省业务记录类型。如果将此处理选项留为空白，系统不会执行导出处理。 |
| 2. 工作单表头的前镜像 | 指定系统是否为工作单表头写入前镜像。有效值包括：
1: 写入前镜像。
空白: 不写入前镜像。 |

通过超反冲处理工作单

访问“超反冲”屏幕。

超反冲 - 超反冲

确定(O) 取消(L) 行(R) 工具(T)

定单号/类型

451004

WVO

分部/场所

M30

项目号

220

Touring Bike, Red

需求日期

06/28/2005

业务记录日期

07/12/2007

班次码

1

数量

已定购

80

已完成

已报废

计量单...

EA

记录 1 - 6

自定义网格

	工作中心	工作中心分部	工序号	雇员号	设备号	完成数量	报废数量	计量单位	工序状态	结算点状态	结算点码
<input type="radio"/>	200-901	M30	10.00					EA			0
<input checked="" type="radio"/>	200-901	M30	20.00					EA			B
<input type="radio"/>	200-901	M30	30.00					EA			0
<input type="radio"/>	200-901	M30	40.00					EA			B
<input type="radio"/>	200-911	M30	50.00					EA			0
<input type="radio"/>	200-920	M30	60.00					EA			B

超反冲屏幕

在“超反冲”屏幕中，定义为结算点的工序显示在反转镜像中。

通过超反冲处理工作单：

- 在“超反冲”屏幕中，完成下列字段：
 - 业务记录日期
 - 班次码
- 完成结算点工序的网格区域中的下列字段：
 - 雇员号
 - 完成数量
 - 工序状态

如果在处理选项中为班次码、雇员号和工序状态定义了缺省值，则不需要在这些字段中输入值。
- 完成可选的结算点状态字段并单击确定：

如果工序的结算点码指示应反冲物料，将会显示“库存发放修订”屏幕。
- 在“库存发放修订”屏幕中，接受或修订发放数量，然后单击确定。

如果工序的结算点码指示应反冲人工，将会显示“工时输入修订”屏幕。
- 在“工时输入修订”屏幕中，查阅下列任意字段，然后单击确定：
 - 雇员号
 - 工序号
 - 工时类型
 - 工时
 - 数量
 - 计量单位

- 状态

“工时输入修订”屏幕显示在“超反冲”程序中创建的记录。系统将使用此信息更新“工作单工艺路线”表 (F3112)。在“工时输入修订”屏幕中，可添加小时数和数量信息。

6. 在最后的结算点，完成步骤 1 至 5。

将显示“工作单完成数明细”屏幕。

7. 查阅完成数信息并单击确定。

业务记录日期	输入定单进入系统的日期。此日期确定系统用于库存定价的有效级别。
班次码	<p>输入 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于识别每日工作班次。</p> <p>在“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工时卡的每小时费率中。</p> <p>对于“JD Edwards EnterpriseOne 薪资和工时输入”：如果雇员总是在班次费率不同的班次上工作，请在雇员的主记录中输入该班次码。在雇员的主记录中输入班次时，在输入工时卡时不需要在工时卡上输入此代码。如果雇员有时在不同的班次上工作，可以在每个可用的工时卡上输入班次码，以覆盖缺省值。</p>
工序状态	输入 UDC 31/OS（工序状态）中的一个值，该值标识当工艺路线中的工序步骤完成后，工作单或工程变更单的当前状态。
结算点状态	<p>输入一个代码，指示是否将工序设置为完成或部分完成状态。有效值包括：</p> <p>空白：不报告</p> <p>P：部分完成</p> <p>C：已完成</p>

完成具有序列化子件的工作单

访问“工作单完成数明细”屏幕。

完成具有序列化子件的工作单：

1. 在“工作单完成数明细”中，选择“数量”选项卡并完成下列字段：

- 完成数量
- 辅计量单位数量

如果正在完成的项目在项目主记录中设置为使用双重计量单位，则必须完成辅计量单位数量字段。

2. 完成下列可选字段：

- 报废数量
- 完成日期

对于序列化项目，一次只能完成一个项目。

3. 如果您知道序列号，可选择“批次/地点”选项卡，并完成批次/序列号字段：

4. 如果不知道序列号，可从“屏幕”菜单中选择“序列号”。

5. 在“处理定单序列号”中，选择一个编号，单击选择，然后转到步骤 9。

如果没有显示序列号列表，则必须通过从“屏幕”菜单中选择“修订”来生成它们。

6. 在“序列号修订”中，从“屏幕”菜单中选择“批次/序列号生成”。

系统为工作单中的所有项目生成足够多的序列号。

7. 单击确定将列表返回到“处理定单序列号”。
8. 在“处理定单序列号”中，选择所需的序列号，然后单击选择。
9. 要完成在除了主库位以外的库位中的工作单，请完成库位字段并单击确定：
10. 从“屏幕”菜单中选择“批次/序列号关联”。
11. 在“序列号关联”中，从“屏幕”菜单中选择“发放项目”。
12. 在“处理序列化发放项目”中，选择要与序列化装配件关联的子件，然后单击选择。
13. 在“序列号关联”中，单击确定。
14. 在“处理工作单完成数明细”中，单击确定。

完成流程工作单

本节概述流程工作单完成，列出前提条件，并论述如何：

- 不通过反冲完成流程定单。
- 通过反冲完成流程定单。
- 设置用于联产品和副产品的资源百分比。
- 在完成期间释放销售延交定单。
- 通过超反冲处理流程定单。

了解流程工作单完成数

在车间中完成制造流程项目时，需要将完成数记录到库存。在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统中输入的完成业务记录可更新在“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统中的配料数量记录。

可使用“超反冲”程序 (P31123) 或“工作单完成数”程序 (P31114) 报告完成数。可使用这些程序执行以下两种功能之一：

- 在整个工作单完成后，将所有联产品和副产品报告为完成
- 在生产流程中制造了部分项目时报告部分完成数

您选择报告完成数的时间点取决于流程、该流程制造的联产品和副产品以及生产周期时间。根据制造项目的特性，您可以在某个业务记录中报告部分完成数，也可以报告全部完成数。在报告部分完成数时，还可以指示在生产中的定单上的阶段或进度，并标识生产流程中的任何延迟。

如果使用“工作单完成数”程序完成的数量超过了订购数量，系统将高亮显示完成数量字段，并警告您完成您指定的数量将会导致超量完成。

如果存在工作单以前的完成数，系统将在批次、等级或浓度及状态字段中显示信息。此外，在输入数量时，系统将库存添加到等级或浓度及当前状态中的批次。“处理工作单完成数”屏幕显示工作单的完成数量和报废数量以及百分比完成信息。

您可以通过反冲配料也可以不通过反冲配料来执行全部或部分流程定单。在使用反冲时，在制造了流程的联产品和副产品后，您可以报告在流程中使用的配料的发放业务记录。要进行反冲，必须使用启用反冲的发放码设置配料。

如果在处理选项中设置完成数临界值，系统将根据临界值规则在“工作单完成数明细”屏幕中更新更新状态字段。如果使用批次控制，还可以为完成批次号指定一个缺省值，如工作单号或关联的销售单号。您可以覆盖屏幕中的缺省值。

设置用于联产品和副产品的资源百分比

使用“联/副产品修订”屏幕指示应对联产品和副产品分别发放的配料的百分比。

在完成期间释放销售延交定单

您可以在“JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理”系统中创建销售单，用于自动生成工作单以提供定购的项目（行类型为 W 的销售单）。如果此销售单的要求日期不允许有足够的时间来制造项目，并且如果指定项目的提前期，则定单数量被标识为延交定单数量。在这种情况下，可以在工作单完成期间选择运行“释放延交定单 - 联机”程序 (P42117)，以释放项目的延交定单。

通过超反冲处理流程定单

可使用“超反冲”程序 (P31123) 按工序和雇员输入完成数量和报废数量。如果输入的数量超过了工序的数量，系统将发出一条错误消息。为工艺路线指令中的每个工序定义的结算点码可确定在每个结算点反冲的信息。例如，结算点码 B 表示在工序中发放物料并报告人工。您还可以选择只在给定的结算点反冲物料或人工。工艺路线指令中的最后工序必须设置为具有结算点码 B，以确保在完成流程定单之前报告所有剩余的物料和人工。反冲过程可按工序执行以下业务记录：

- 向流程定单发放零件
- 对流程定单记录小时数和数量
- 记录库存完成数

在处理选项中，可将超反冲流程设置为以自动方式或交互方式执行。如果将该流程设置为以交互方式运行，在“超反冲”屏幕中输入完成信息后，系统将显示以下程序：

- 库存发放 (P31113)
- 小时数和数量 (P311221)
- 工作单完成数 (P31114)

您可以接受这些屏幕中显示的信息，也可以修订它。例如，在“超反冲”屏幕中输入信息后显示“工时输入修订”屏幕时，您可以查阅为工序记录的人工，以及完成的数量。通过“超反冲”创建的记录存储在“工作单工时业务记录”表 (F31122) 中，“处理码”为 S。系统将自动更新“工作单工艺路线”表 (F3112)。如果在“工时输入修订”屏幕中添加了信息，则必须运行“小时数和数量更新”程序 (R31422)，以更新“工作单工艺路线”表。在“工作单工时业务记录”表中，这些记录的“处理码”为 P。

如果系统在工序中有一个中间产品，将以该中间产品的计量单位显示所有屏幕数量。当系统完成数量时，它将从工序扣除该数量，并将其添加到下一工序。

前提条件

完成本节中任务之前的准备工作：

- 在完成流程工作单之前：
- 设置相应的处理选项以访问“库存发放”程序 (P4112)，并识别要使用的程序版本。

- 设置相应的处理选项以便为每个联产品和副产品分别发放配料，并启用未计划的联产品和副产品的完成。
- 在完成期间释放销售延交定单之前，可将处理选项设置为调用“延交定单释放”程序 (P42117)，并识别要使用的程序版本。

用于完成流程工作单的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
工作单完成数明细	W31114B	日常定单报告 - 流程式 (G3114)，部分完成、全部完成或完成并反冲。 在“工作单完成数处理”屏幕中查找并选择一个定单，然后单击选择。	指定流程项目。
联/副产品完成数修订	W31115F	指定“工作单完成数明细”屏幕中的一个流程项目，然后单击确定。	完成流程工作单。
库存发放修订	W31113A	在通过反冲完成了流程定单后，单击“联/副产品完成数修订”屏幕中的确定。	在通过反冲完成了流程定单后，查阅发放数量。
联/副产品修订	W3002PA	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”屏幕中查找某个分部/场所的项目，选择一个工序，然后单击选择。 从“输入流程信息”屏幕的“屏幕”菜单中选择联/副产品修订。	设置用于联产品和副产品的资源百分比。
处理延交定单	W42117M	在完成了用于完成流程工作单的字段后，单击“联/副产品完成数修订”屏幕中的确定。	查阅在完成期间用于释放销售延交定单的缺省信息。
超反冲	W31123A	日常定单报告 - 流程式 (G3114)，超反冲。 在“定单号处理”上查找并选择一个定单，然后单击选择。	通过超反冲处理流程定单。

不通过反冲完成流程定单

访问“联/副产品完成数修订”屏幕。（使用“日常定单报告 - 流程”菜单中的“部分完成”或“全部完成”选项。）

辅计量单位数量

输入系统记录为已完成或已发放的单位数，以辅计量单位表示。该值可表示联产品和副产品完成的数量，也可表示为某个子件发放的数量。

注意： 如果正在完成的项目在项目主记录中设置为使用双重计量单位，则必须完成辅计量单位数量字段。

- 取消数量
- 在“销售单”或“工作单处理”中输入取消的单位数量，可以使用为此项目输入的或定义的主计量单位。
在制造中，该数量也可以是至今为止报废的单位数量。
- 完成日期
- 输入完成或取消工作单或工程变更单的日期。

注意： 您可以为流程项目手工输入报废。还可以将系统设置为使用在物料单和工艺路线中定义的报废或产量百分比值来自动计算报废。

- 库位
- 输入将从中移出货物的存储库位。
- 批序列号
- 输入用于识别批次或序列号的编号。批次是一组具有相似特征的项目。

通过反冲完成流程定单

访问“联/副产品完成数修订”屏幕。（使用“日常定单报告 - 流程式”菜单中的“完成并反冲”选项。）

在完成了“联/副产品完成数修订”屏幕中的信息并单击确定后，系统将更新联产品和副产品的现有库存。将为每个联产品和副产品显示“库存发放”屏幕，允许您为每个联产品和副产品分别发放配料。要发放物料，请单击确定。

设置用于联产品和副产品的资源百分比

访问“联/副产品修订”屏幕。

输入/更改流程 - 联/副产品修订

确定 删除 取消 工具

工序号 10.00 Filter bulk

记录 1 - 2 自定义网格

	联副	联副	说明	产出	计量	储存	联副	特征件	资源	工序
		产品		数量	单位	类型	分部	成本 %	%	号
<input type="checkbox"/>	B	5010	Sludge	2	GA	M	M30	.01	.01	10.00
<input type="checkbox"/>								100.00	100.00	10.00

联/副产品修订屏幕

- 联/副产品
- 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。联产品是流程的（并发）最终产品。副产品是可以在流程的任何步骤中制造的计划外项目。中间产品是指定义为某个步骤的结果、但是会自动在此步骤中使用的产品。

通常，中间产品是指非库存项目，而且只能是出于报告目的而定义了结算点的步骤。标准子件（离散式制造）
或配料（流程式制造）在制造流程中被消耗。有效值包括：
C: 联产品

	<i>B</i> : 副产品
	<i>I</i> : 中间产品
	空白: 标准子件或配料
产出数量	<p>输入为了制造该物料单或工艺路线而需要完成的单元数。使用该字段, 可以基于已制造的成品数量来指定不同的子件数量。例如, 为制造 100 个单位数量的成品, 每个单位数量需要 1 盎司溶剂。</p> <p>然而, 如果制造 200 个单位数量的成品, 则每个单位数量需要 2 盎司溶剂。在该示例中, 将为 100 和 200 个单位数量的成品设置批数量, 并指定每个单位数量所需的适当溶剂数量。</p>
特征件成本 %	<p>输入一个百分比, “模拟成本累加” 程序使用它来计算特征件或选件项目的成本在父项总成本中所占的百分比。</p> <p>请以整数形式输入该百分比, 例如, 输入 5.0 表示 5%。</p> <p>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。</p> <p>某个工序中所有百分比的总和不能超过 100%。在执行最后一道工序后, 所有百分比的总和必须为 100%。</p>
资源 %	<p>输入一个数字, 用于指示应分别发放到联产品和副产品的配料所占的百分比。</p> <p>这是用于在工作单完成时将配料分别发放到联产品和副产品, 而不是一起发放所有的配料。</p> <p>在最后的工序中, 联产品和副产品的资源百分比的总和必须等于 100% 才能发放所有配料。</p>

在完成期间释放销售延交定单

访问“延交定单处理”屏幕。

如果可用数量加上正在接收的数量已足够, 可填充任何或所有延交定单, 系统将在“延交定单处理”的发运数量字段中输入该定单的数量。

通过超反冲处理流程定单

访问“超反冲”屏幕。

在“超反冲”屏幕中, 定义为结算点的工序显示在反转镜像中。

1. 在“超反冲”屏幕中, 完成下列字段:

- 业务记录日期
- 班次码

2. 完成结算点工序的下列网格字段:

- 雇员号
- 完成数量
- 工序状态

如果在处理选项中为班次码、雇员号和工序状态定义了缺省值, 则不需要在这些字段中输入值。

3. 完成可选的结算点状态字段并单击确定：
如果工序的结算点码指示应反冲物料，将会显示“库存发放修订”屏幕。
4. 在“库存发放修订”屏幕中，接受或修订发放数量，然后单击确定。
如果工序的结算点码指示应反冲人工，将会显示“工时输入修订”屏幕。
5. 在“工时输入修订”屏幕中，查阅下列任意字段，然后单击确定：
 - 雇员号
 - 工序号
 - 工时类型
 - 工时
 - 数量
 - 计量单位
 - 状态

“工时输入修订”屏幕显示在“超反冲”程序中创建的记录。系统已使用此信息更新了“工作单工艺路线”表。您可在此处添加小时数和数量信息。
6. 在最后的结算点，完成步骤 3 至 7。
将显示“工作单完成数明细”屏幕。
7. 查阅完成数信息并单击确定。
8. 在“联/副产品完成数修订”屏幕中，查阅下列字段：
 - 完成数量
 - 取消数量
 - 完成日期
 - 辅计量单位数量
 - 库位
 - 批次数列号
9. 单击确定。

完成生产率计划

本节概述生产率计划完成，列出前提条件，并论述如何：

- 设置“完成数工作台”程序 (P3119) 的处理选项。
- 完成生产率计划。

了解生产率计划完成

使用“完成数工作台”程序 (P3119) 可输入生产率计划完成数、发放零件并输入生产率计划的小时数和数量。根据处理选项的设置方式，在完成生产率计划时将显示“库存发放修订”和“工时输入修订”屏幕。

在执行完成时，系统将输入接收到的库存记录，并更新“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统所需的所有表。系统将完成的数量添加到您指示的库位的现有量中。

注意：如果在管理基于费率的信息并将数量完成到库存时使用“JD Edwards EnterpriseOne 质量管理”系统，您可以对需要测试的项目访问“测试结果修订”屏幕。

前提条件

设置用于访问“库存发放”程序 (P31113) 和“小时数和数量”程序 (P311221) 的处理选项。

用于完成生产率计划的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
完成数工作台	W3119C	日常处理 - 重复式 (G3115)，完成数工作台	完成生产率计划。
工时输入修订	W311221C	在“完成数工作台”屏幕中查找并选择一个记录，然后从“行”菜单中选择小时数与数量。	在完成生产率计划后查阅信息

设置完成数工作台程序 (P3119) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

1. 日程表类型
- 指定日程表类型。缺省值是 SC。
2. 雇员号（可选）
- 指定雇员的地址名册号。
3. 生产线（可选）
- 指定生产线识别号。
4. 为截止日期添加的天数（可选）
- 指定在确定“至日期”时，要添加到“自日期”的天数。
5. 自状态（可选）和 6. 至状态（可选）
- 指定 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于指示工作单的状态。从 90 至 99 的任何状态更改将自动更新完成日期。
7. 结算生产率时使用的状态码
- 指定在结算生产率时使用的状态码。缺省值是 99。

版本

输入每个程序的版本。如果留为空白，将使用 ZJDE0001。

1. 超级反冲 (P31123)
- 指定系统使用的“超反冲”程序 (P31123) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
2. 小时数与数量 (P311221)
- 指定系统使用的“小时数与数量”程序 (P311221) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
3. 物料发放 (P31113)
- 指定系统使用的“物料发放”程序 (P31113) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。

- | | |
|-----------------------|--|
| 4. 输入/更改生产率计划 (P3109) | 指定系统使用的“输入/更改生产率计划”程序 (P3109) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 5. 项目分类帐查询 (P4111) | 指定系统使用的“项目分类帐查询”程序 (P4111) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 6. 行计划表查询 (P3152) | 指定系统使用的“行计划表查询”程序 (P3152) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 7. 计划表历史查询 (P31226) | 指定系统使用的“计划表历史查询”程序 (P31226) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 8. 工作单完成数 (P31114) | 指定系统使用的“工作单完成数”程序 (P31114) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 9. 批次主文件修订 (P4108) | 指定系统使用的“批次主文件修订”程序 (P4108) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 10. 小时数与数量更新 (R31422) | 指定系统使用的“小时数与数量更新”程序 (R31422) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 11. 名称搜索 (P01012) | 指定系统使用的“名称搜索”程序 (P01012) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |
| 12. 测试结果修订 (P3711) | 指定系统使用的“测试结果修订”程序 (P3711) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。 |

处理

- | | |
|-------------|--|
| 1. 处理小时数和数量 | 指定希望系统自动处理“小时数和数量更新”程序 (R31422)，还是要手工提交它。有效值包括：

1: 使用您在“版本”选项卡上为 R31422 指定的版本自动处理小时数和数量。

空白：手工提交 R31422。 |
|-------------|--|

完成生产率计划

访问“完成数工作台”屏幕。

完成数工作台 - 完成数工作台

确定(O) 查找(F) 取消(L) 屏幕(F) 行(R) 工具(T)

项目号

*

分部/场所 *

M30

行/单元

R-A1

Frame Line 1

定单类型 *

SC

生效日期自

生效日期至

自状态

至状态

记录 1 - 5

自定义网格

		项目号	项目号说明	完成数量	报废数量	计量单位	已完成的辅计量单位数量	辅计量单位
<input checked="" type="radio"/>		2031	Aluminum Frame, Touring			EA		
<input type="radio"/>		2032	Aluminum Frame, Mountain			EA		
<input type="radio"/>		2033	Aluminum Frame, Sport			EA		
<input type="radio"/>		2031	Aluminum Frame, Touring			EA		
<input type="radio"/>								

完成数工作台屏幕

第 12 章

处理精益制造的业务记录

本章概述精益制造业务记录，并论述如何：

- 创建车间日常计划。
- 预处理日常计划。
- 执行精益项目完成。
- 管理完成业务记录。

了解精益制造业务记录

精益制造的特点是由客户需求推动的产品流式生产线。对于包含以连续速率制造最终项目产品的产品系列，通常可设置一个流式生产线。这种生产方法所产生的结果是，支持精益制造的业务记录与传统的工作单推动的制造不同。

准备在流式生产线上进行生产时，您可以在 JD Edwards EnterpriseOne 中创建一个日常计划，也可以从“需求流® 制造” (DFM) 中导入一个日常计划。日常计划可定义在给定的时间期间内，将在流式生产线上制造的最终产品和数量。

在创建了日常计划后，您可以选择预处理完成所需的数据。预处理包括将日常计划或项目的物料单、路径和人工记录展开为多级结构。预处理某个项目或日常计划可提高项目完成的性能。虽然预处理是一个可选活动，但强烈建议拥有大量物料单和路径的客户或以高速进行完成的客户进行预处理。

可使用“项目完成”程序 (PF31011) 完成在日常计划中定义的项目。“项目完成”程序支持在没有相关工作单的情况下完成项目。使用此功能可明显减少完成从流式生产线下来的项目所需的业务记录数。

注意：“项目完成”程序不支持 JD Edwards EnterpriseOne 精益解决方案，如重复式制造。

您可能还需要执行特殊项目完成。特殊项目是没有为其创建日常计划的项目。

您可以在项目完成或日常计划中输入批次号。在日常计划中输入的批次号以缺省方式显示在项目完成中。必须手工输入批次号，并由系统进行验证。

在完成了某个项目后，您可以查阅、跟踪和反转精益业务记录。您可以根据在日常计划中使用的生产 ID 或通过每个完成创建的业务记录 ID 来跟踪日常计划中的完成。完成流程将零件清单、路径、小时数和数量信息与业务记录 ID 关联起来。业务记录可同时包括未结和已结的日常计划。

系统允许您反转项目完成。在反转某个项目完成时，系统将反转所有关联的业务记录。然而，如果您通过采购单和收货满足子件需求，系统不会自动反转收货。您必须手工调整库存才能进行反转。

因为“项目完成”程序不支持交互完成，所以下列功能不可用：

- 百分比物料单。

- 高级批次处理。
- 子件批次处理。
- 替代项处理。
- 外部操作。
- 配置的项目完成。
- 流程完成。
- 多库位完成。

由于精益制造支持多个独立完成业务记录，因此它假设这些业务记录是独立的业务记录。

- 物料单媒体对象的复制。
- 子件报废。
- 与“JD Edwards EnterpriseOne 质量管理”的集成。
- 与“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”的集成。

创建车间日常计划

本节概述车间日常计划，并论述如何：

- 设置“日常计划”（PF31010B）的处理选项。
- 创建车间日常计划。

了解车间日常计划

您可以在 JD Edwards EnterpriseOne 中创建日常计划，也可以使用在 DFM 中创建的日常计划。如果在使用在 DFM 中创建的日常计划，则不必从 DFM 导出这些计划，而是在“需求流计划”程序（PF31013）中直接查看它们。必须使用“项目完成”程序（PF31011）完成 DFM 日常计划。

在执行某个流式生产线的日常计划时，可对该生产线使用 DFM 日常计划或车间日常计划。可将日常计划程序用于两个不同的流式生产线。

重要！ 不能在一个生产线上使用这两个日常计划。

可使用“日常计划”程序（PF31010B）在 JD Edwards EnterpriseOne 中创建日常计划。“日常计划”程序是 DFM 日常计划的缩小简化版本，它可模仿在电子表格中手工执行日常计划。系统为您定义的每个计划生成一个唯一的生产计划 ID。

“车间日常计划”程序不识别销售单需求的消耗。您可以查找销售单行以便将其转回日常计划。尽管销售单字段在日常计划中不是必需的，但它是一个验证字段。

用于创建车间日常计划的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
日常计划 - 搜索计划	WF31010BA	日常无工作单准备 - 离散的 (GF3111)，车间日常计划定义	搜索现有的日常计划以进行编辑、复制或删除，并添加日常计划。

设置“日常计划”(PF31010B) 的处理选项

下列处理选项控制“日常计划”程序的缺省处理。

缺省

下列处理选项控制“日常计划”程序的缺省值。

- 分部
- 输入系统在日常计划中使用的缺省分部/场所。
- 生产线/单元
- 输入系统在日常计划中使用的缺省生产线/单元。
生产线/单元必须具有工作中心类型 2。
- 班次码
- 输入系统在日常计划中使用的缺省班次码。输入用户定义码 (UDC) 表 00/SH (班次码) 中的一个值，用于识别所有工作班次。

创建车间日常计划

访问“日常计划 - 搜索计划”屏幕。

车间日常计划定义 - 日常计划 - 搜索计划

生产线/单元

R-A1

分部/场所

M30

班次码

1

计划完成日期

*

至

*

查找(I)

未找到记录。

自定义网格

222

项目

项目

计划

计划

累计

累计

号

说明

完成日期

数量

完成数量

报废数量

增加(A)

编辑

复制(Y)

删除(D)

关闭(L)

日常计划 - 搜索计划屏幕 (1/2)

车间日常计划 - 项目增加

生产线/单元

R-A1

分部/场所

M30

班次码

1

项目号

222

Touring Bike, Green

计划数量

100.0000

计量...

EA

计划完成日期

可选

销售单号

定单类型

销售单行号

库位

批次/序列号

保存并新增

保存并关闭(O)

取消(L)

日常计划 - 搜索计划屏幕 (2/2)

- 计划数量

输入您要完成的计划数量。如果您正在处理 DFM 计划，该字段将显示 DFM 计划数量。
- 计划完成日期

输入日常计划中某个项目的完成日期。
- 生产计划 ID

在保存计划信息时，系统将为车间日常计划生成此识别符。

预处理日常计划

本节概述预处理日常计划，并论述如何：

- 设置“物料单和路径明细生成” (RF31010A) 和“物料单和路径明细生成 - DFM 计划” (RF31013) 的处理选项。
- 运行“物料单和路径明细生成”程序。
- 运行“物料单和路径明细生成 - DFM 计划”程序。
- 设置“物料单和路径明细生成 - 项目/分部” (RF31012) 的处理选项。
- 运行“物料单和路径明细生成 - 项目/分部”程序。

了解日常计划预处理

为增加精益完成，您可以在执行完成业务记录之前预处理日常计划项目。在预处理过程中，系统将为项目完成准备零件清单、路径和人工记录。

根据所使用的预处理程序，可从相应的表中选择数据。下表列出了三个预处理程序，以及用于数据选择的相应的表：

预处理	数据选择
物料单和路径明细生成 (RF31010A)	生产主文件 (FF31010)
物料单和路径明细生成 - DFM 计划 (RF31013)	日常计划 (FF34S002)
物料单和路径明细生成 - 项目/分部 (RF31012)	项目分部 (F4102)

重要！ 不使用批物料单和路径为精益业务记录生成零件清单和路径。

在预处理项目以便展开物料单时，系统将使用物料单和路径信息（如果这些信息可用的话）填充下列表：

- 精益多级物料单表头 (F300210)。
- 精益多级物料单明细 (F300211)。
- 精益多级路径明细 (F300311)。

系统将这些信息用于项目完成。

注意： 对于拥有大量稳定的物料单和路径的公司或生产制造时间短的公司，建议进行预处理。经常更改其物料单和路径的公司可能更愿意在完成时确定多级物料单和路径。

前提条件

要预处理精益完成的项目，必须完成下列任一任务：

- 在 JD Edwards EnterpriseOne 中创建车间日常计划。
- 创建需求流® 日常计划（如果使用 DFM）。

设置“物料单和路径明细生成” (RF31010A) 和“物料单和路径明细生成 - DFM 计划” (RF31013) 的处理选项

下列处理选项控制“物料单和路径明细生成”程序和“物料单和路径明细生成 - DFM 计划”程序的缺省处理。

缺省

下列处理选项控制系统为精益完成准备项目的方式。

精益物料单再生成标志	<p>指定系统执行的精益物料单调整的类型。系统允许您刷新精益物料单和路径记录，创建新记录，或删除与最终产品相关的所有记录。有效值包括：</p> <p>空白：保留最终产品的全部现有记录。这是缺省值。</p> <p>1：刷新所有记录。系统将刷新下列表中的记录：</p> <ul style="list-style-type: none">• 精益多级物料单表头 (F300210)。• 精益多级物料单明细 (F300211)。• 精益多级路径明细 (F300311)。
生产计划 - 生效自	<p>指定在处理日常计划时系统使用的开始日期。</p>

生产计划 - 生效至 指定在处理日常计划时系统使用的结束日期。

运行物料单和路径明细生成程序

选择日常无工作单准备 - 离散的 (GF3111)，物料单和路径明细。

运行路径明细生成 - DFM 计划程序

选择日常无工作单准备 - 离散的 (GF3111)，需求流® 日常计划物料单和路径明细。

设置物料单和路径明细生成 - 项目/分部 (RF31012) 的处理选项

下列处理选项控制“货品/分部物料单和路径明细生成”程序的缺省处理。

缺省

下列处理选项控制程序为精益完成预处理项目的方式。

精益物料单再生成标志 指定系统执行的精益物料单调整的类型。系统允许您刷新精益物料单和路径记录，创建新记录，或删除与最终产品相关的所有记录。有效值包括：

空白：保留最终产品的全部现有记录。这是缺省值。

1：刷新所有记录。系统将刷新下列表中的记录：

- 精益多级物料单表头 (F300210)。
- 精益多级物料单明细 (F300211)。
- 精益多级路径明细文件 (F300311)。

运行货品/分部物料单和路径明细

选择日常无工作单准备 - 离散的 (GF3111)，货品/分部物料单和路径明细。

执行精益项目完成

本节概述精益项目完成，列出前提条件，并论述如何：

- 设置“项目完成” (PF31011) 的处理选项。
- 设置“多级项目完成” (RF31011B) 的处理选项。
- 设置“车间计划” (PF31012) 的处理选项。
- 选择要完成的车间日常计划。
- 设置“需求流计划” (PF31013) 的处理选项。
- 选择要完成的需求流® 日常计划。
- 执行项目完成。
- 执行特殊项目完成。
- 针对需求流® 日常计划完成工作单。

了解精益完成

可使用“项目完成”程序 (PF31011) 完成车间日常计划或需求流® 日常计划中的项目，或完成特殊（未计划的）项目。将根据项目号而不是工作单执行完成。虽然只有一个“项目完成”程序，但可使用三种方法根据设置完成项目。

如果使用需求流® 生产线设计流程设置了生产线，则可使用“日常计划与排序”程序 (PF34S002) 根据销售单或成品定单来计划需求。可根据要使用“需求流计划”程序 (PF31013) 完成的项目来选择需求流® 日常计划。

如果不使用 DFM 系统，则可在“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统中创建日常计划，然后使用“车间计划”程序 (PF31012) 选择进行完成的计划

特殊项目完成 可完成未通过任日常计划程序计划的任何项目的业务记录。可通过“项目完成”程序直接完成特殊项目。

在显示某日常计划中的项目后，可为要完成的每个项目指定以下信息：

- 实际完成数量
- 实际报废数量
- 库位
- 批次或序列号

注意： 只能为最终产品手工输入批次或序列号。

在输入了项目完成信息后，可通过运行“多级项目完成”程序 (RF31011B) 来处理完成业务记录。此批程序可创建与完成相关的业务记录，如子件发放和人工报告。

您可设置处理选项，以便使用预处理的项目数据，或使系统忽略它，并通过“项目完成”执行预处理。可灵活地定义反冲业务记录在项目完成过程中进行的方式：

- 反冲单级项目（包括所有虚拟项目）的物料和人工。
- 通过物料单中任何用户指定的级别反冲物料和人工。
- 反冲物料单结构中所有级别的物料和人工。

“项目完成”程序将根据在生效日期内以及物料单中用户指定的级别内的物料单和路径的标准值来反冲所有物料和人工。需求流® 原则要求使用展开的物料单和路径进行反冲，而系统可自动创建展开的（多级）物料单和路径。这有助于使现有的物料单和路径保留一种易于读取的格式。

您可以在使用“项目完成”（预处理）之前创建多级物料单和路径，也可以让“项目完成”创建多级物料单和路径。在使用“项目完成”之前创建多级物料单和路径可缩短“项目完成”的处理时间。对于拥有大量稳定的物料单和路径的公司或生产制造时间短的公司，建议进行预处理。经常更改其物料单和路径的公司可能希望在完成时确定多级物料单和路径。系统可从单个处理中的原材料 (RIP) 库位执行反冲，该库位是在“生产线主文件”程序 (PF30L912) 中定义的，并存储在“工作中心主文件”表 (F30006) 中。

在运行完成时，系统将：

- 记录完成的最终产品并在“业务记录 ID 主文件”表 (FF31011) 中创建业务记录 ID。
- 在“路径业务记录”表 (FF31112) 中记录路径明细。
路径不包含“项目完成”的返工或外部操作。
- 在“精益业务记录人工明细”表 (FF31113) 中记录人工明细。
- 在“精益业务记录零件清单”表 (FF31111) 中记录零件明细。

- 将采购的项目接收到库存。
- 将子件发放到制造的最终产品。
- 使用实际完成数量更新日常计划。
- 使用实际报废数量更新日常计划。
- 更新最终项目库存。
- 更新“项目分类帐”表 (F4111)。
- 更新制造会计。

注意：由物料需求计划 (MRP) 计划的子装配件以及在单独的生产线中制造的子装配件将被发放到最终产品，并且必须单独完成。

对于寄售库存发放，您可以将采购的子件项目设置为在被发放到精益业务记录的同时被接收到系统中。要启用此功能，请执行以下三个步骤：

- 在“项目分部/场所”程序 (P41026) 中，将“其他系统信息”屏幕中的发放和收货字段设置为 1。
(在进行库存发放时，系统将收到项目。)
- 输入采购单。
- 创建“采购单收货”程序 (P4312) 的版本，系统将在为精益完成创建发放业务记录时调用它来接收子件。

当系统在“精益业务记录零件清单”表 (FF31111) 中创建精益零件清单记录时，它将从“项目分部”表 (F4102) 的“发放和收货”中检索值。如果该值为 1，系统将查找未结采购单，以获得项目和匹配的分部。如果存在未结采购单，系统将选择定单号最低的采购单。您不能手工选择其他采购单进行收货。收货数量自动设置为发放数量。如果发放数量大于采购单中的未结数量，系统仍会创建发放数量的收货。您可以在“业务记录管理”程序 (PF31014) 中查阅收货业务记录的明细。

如果收货业务记录失败，或没有未结采购单，系统将向工作中心发送一条消息，但仍继续发放物料，这样就导致库存变为负数。您必须手工调整库存。反转完成业务记录并不会反转采购单收货。您必须在反转完成业务记录后手工调整库存。

由于业务记录是自动处理的，因此您不能使用批次或序列号。

您可以根据在日常计划中使用的生产 ID 或通过每个完成创建的业务记录 ID 来跟踪日常计划中的完成。业务记录 ID 记录包含您可以查阅的相关零件、路径、小时数和数量信息。记录即可包含未结日常计划，也可包含已结日常计划。

在通过差异完成了会计并且差异中的处理选项设置为关闭业务记录以阻止进一步处理后，业务记录状态将设置为“已关闭”，这样就不能进行进一步处理了。

车间日常计划完成

可使用“车间计划”程序 (PF31012) 完成车间日常计划中的项目。可设置一个处理选项，用于指定系统用于完成车间日常计划中的项目的“项目完成”程序 (PF31011) 的版本。

需求流® 日常计划完成

可使用“需求流计划”程序 (PF31013) 完成需求流® 日常计划中的项目。可设置一个处理选项，用于指定系统用于完成需求流® 日常计划中的项目的“项目完成”程序 (PF31011) 的版本。在执行完成时，“项目完成”将使用“日常计划”表 (FF34S002)。

对于 DFM 项目，如果完成数量大于或等于计划数量，日常计划中的生产线将关闭。在根据需求流® 计划完成某个项目数量时，系统将更新 FF34S002 表中的完成数量和报废数量字段。

特殊项目完成

您可通过执行特殊项目完成来预处理并完成不在日常计划中的项目。特殊项目完成使用“项目完成”程序 (PF31011) 来完成项目。因为特殊项目不在日常计划中，所以您不能搜索日常计划，但可从菜单直接访问“项目完成”程序。

工作单完成数

您使用“日常计划与排序”程序 (PF34S002) 计划的某些销售单可能包含相关的工作单。如果某个销售单行的行类型为 *W* (工作单)，则表明该销售单有相关的工作单，例如已配置的工作单。与日常计划关联的工作单在“工作单主文件标志”表 (F4801T) 中标识。

您不能使用“项目完成”程序来完成工作单；相反，在单击“搜索需求流® 计划”屏幕中的完成项目按钮时，系统将调用“工作单完成数”程序 (P31114)。可使用正常的完成流程输入完成数量和报废数量。完成了某个数量后，系统将更新日常计划。可在“日常计划与排序”程序中查阅更新的日常计划。

要根据日常计划完成工作单，必须从“需求流计划”程序访问“工作单完成”程序。如果您尝试直接访问“工作单完成”程序来完成工作单数量，系统将发出错误消息。

还可使用“超反冲”程序 (P31123) 完成相关工作单。要使用“超反冲”程序，请设置“需求流计划”程序相应的处理选项。

请参见 [第 11 章](#)、“[处理完成数](#)”、“[完成离散式工作单](#)”、[第 143 页](#)。

如果您需要反转完成，可从“需求流计划”程序访问“工作单完成数”程序，然后输入负的完成数量。这样，系统将反转工作单和日常计划中的完成数量。

前提条件

完成本节中任务之前的准备工作：

- 在基本制造中设置产品数据，例如，项目主文件和项目分部记录、物料单和路径。
- 将 DFM 数据从 DFM 系统导出到基本制造。
- 执行在 RIP 区域中提供库存所需的看板业务记录。
- 在 JD Edwards EnterpriseOne 中创建销售单，以便与特殊项目完成进行关联。

用于执行精益完成的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
搜索车间计划	WF31012C	日常无工作单报告 - 离散的 (GF3112)，完成车间日常计划	选择要完成的车间日常计划。
搜索需求流® 计划	WF31013A	日常无工作单报告 - 离散式 (GF3112)，完成需求流® 日常计划	选择要完成的需求流® 日常计划。
日常计划 - 完成项目	WF31011A	选择“搜索车间计划”或“搜索需求流® 计划”屏幕中的完成项目按钮。	选择日常计划中的项目以进行项目完成。
项目完成 - 完成项目	WF31011A	日常无工作单报告 - 离散的 (GF3112)，特殊货品完成数	执行特殊货品的项目完成。

设置项目完成 (PF31011) 的处理选项

下列处理选项控制“项目完成”程序的缺省处理。

缺省

下列处理选项控制“项目完成”程序的缺省值。

生产线/单元	指定完成项目所在的生产线或单元。 生产线或单元必须具有工作中心类型 2。
班次码	指定系统在完成项目时使用的缺省班次码。输入班次码 (UDC 00/SH) 中的一个值，用于识别所有工作班次。
刷新生产记录	指定系统是否使用由预处理创建的记录或是否在项目完成过程中执行预处理。有效值包括： 空白：如果物料单和路径调整记录可用，则使用现有记录。 1：创建新物料单和路径调整记录。 物料单和路径调整记录驻留在“精益多级物料单表头”表 (F300210)、“精益多级物料单明细”表 (F300211) 和“精益多级路径明细文件”表 (F300311) 中。
完成报告 (RF31011B)	指定在从“项目完成 - 完成项目”屏幕完成项目时系统使用的“多级项目完成”程序 (RF31011B) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用缺省版本 XJDE0001。

设置多级项目完成 (RF31011B) 的处理选项

下列处理选项控制“多级项目完成”程序的缺省处理。

单据类型

下列处理选项定义在项目完成过程中系统使用的单据类型。

发放单据类型	指定精益发放的缺省单据类型，方法是从“单据类型”UDC (00/DT) 中选择相应的单据类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 LM 单据类型（计入精益业务记录的物料）作为缺省值。
人工单据类型	指定精益人工明细的缺省单据类型，方法是从“单据类型”UDC (00/DT) 中选择相应的单据类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 LL 单据类型（计入精益业务记录的人工）作为缺省值。
完成单据类型	指定精益完成业务记录的缺省单据类型，方法是从“单据类型”UDC (00/DT) 中选择相应的单据类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 LC 单据类型（将精益业务记录完成到库存）作为缺省值。
报废单据类型	指定精益完成期间报废业务记录的缺省单据类型，方法是从“单据类型”UDC (00/DT) 中选择相应的单据类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 LP 单据类型（将精益业务记录报废到库存）作为缺省值。
采购单单据类型	指定在精益完成过程中，与物料的同时发放和收货关联的采购单的缺省单据类型。从“单据类型”UDC (00/DT) 中选择相应的单据类型。如果将此处理选项留为空白，系统将使用 OP 单据类型（采购单）作为缺省值。

版本

此处理选项控制在从“多级项目完成”程序调用其他程序时，系统使用的版本。

采购单收货 (P4312)	指定在完成过程中，系统在处理物料的同时发放和收货时，在接收系统发放的采购单时所使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用缺省版本 ZJDE0008。
---------------	---

设置车间计划 (PF31012) 的处理选项

下列处理选项控制“车间计划”程序的缺省处理。

缺省

下列处理选项控制“车间计划”程序的缺省值。

生产线/单元或生产线名称	指定完成项目所在的生产线或单元。您必须选择定义为工作中心类型 2 的生产线。
班次码	指定系统在完成项目时使用的缺省班次码。输入 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于识别所有工作班次。

版本

下列处理选项控制在从“车间计划”程序调用其他程序时，系统使用的版本。

项目完成 (PF31011)	指定在通过单击完成项目按钮来完成日常计划中的某个项目时，系统使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用缺省版本 ZJDE0001。
----------------	--

选择要完成的车间日常计划

访问“搜索车间计划”屏幕。

完成车间日常计划 - 搜索车间计划

项目号

销售单号

*

分部/场所

*

生产线/单元

R-A1

销售单类型

*

班次码

1

计划完成日期自

08/13/2007 00:00:00

至

08/13/2007 00:00:00

查找(I)

未找到记录。

自定义网格

项目号	项目说明	计划完成	计划数量	累计完成数量	累计报废数量	计量单位	上次完成
-----	------	------	------	--------	--------	------	------

完成项目

查阅业务记录

关闭(L)

搜索车间计划屏幕

按项目号、生产线/单元、班次码、分部/场所、销售单信息和计划的完成日期范围选择要完成的日常计划。在执行了完成后，系统将使用完成信息更新网格。

- 累计完成数量和累计报废数量

每次在根据计划执行某个完成时，系统将更新日常计划中的这些字段。系统将验证完成数量是否小于或等于日常计划中的项目生产总数量。
- 上次完成

系统将使用最近完成的日期更新日常计划中的此字段。
- 完成项目

单击该按钮可运行“项目完成”程序 (PF31011)，以完成车间日常计划中选定的项目。
- 查阅业务记录

单击该按钮可打开“业务记录管理”程序 (PF31014) 中的“查阅或反转业务记录”屏幕。

设置需求流计划 (PF31013) 的处理选项

下列处理选项控制“需求流计划”程序的缺省处理。

缺省

下列处理选项控制“需求流计划”程序的缺省值。

- 生产线/单元或生产线名称

指定完成项目所在的生产线或单元。您必须选择定义为工作中心类型 2 的生产线。
- 班次码

指定系统在完成项目时使用的缺省班次码。输入 UDC 00/SH (班次码) 中的一个值，用于识别所有工作班次。

处理

此处理选项控制系统用于完成相关工作单的程序。

1. 通过工作单完成 (P31114) 或超反冲 (P31123) 完成工作单

在完成与需求流® 日常计划相关的工作单时，可指定要使用的完成程序：
空白：工作单完成 (P31114)
I：超反冲 (P31123)

版本

下列处理选项控制在从“需求流计划”程序调用其他程序时，系统使用的版本。

- 项目完成 (PF31011)

指定在通过单击完成项目按钮来完成日常计划中的某个项目时，系统使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用缺省版本 ZJDE0001。
2. 工作单完成 (P31114)

指定在完成相关工作单时系统使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用缺省版本 ZJDE0001。
3. 超反冲 (P31123)

指定在完成相关工作单时系统使用的版本。如果将此处理选项保留为空，系统将使用缺省版本 ZJDE0001。

选择要完成的需求流® 日常计划

访问“搜索需求流® 计划”屏幕。

按产品号、生产线名称、班次码、分部/场所、销售单信息和计划的完成日期范围选择要完成的日常计划。在执行了完成后，系统将使用完成信息更新网格。

- 产品号

指定要为其检索日常计划的需求流® 产品的编号。
- 生产线名称

输入识别要在其中制造产品的需求流® 生产线的名称。
- 完成项目

单击该按钮可运行“项目完成”程序 (PF31011)，以完成需求流® 日常计划中选定的项目。
- 查阅业务记录

单击该按钮可打开“业务记录管理”程序 (PF31014) 中的“查阅或反转业务记录”屏幕。

执行项目完成

访问“日常计划 – 完成项目”屏幕。

完成需求流® 日常计划 - 日常计划 - 完成项目

项目号

3114

OVER/UNDER, BLACK, ICE

分部/场所

M50

完成信息

生产线/单元

LINE1

班次

1

完成日期

08/10/2007

完成数量

计量单位

EA

报废数量

库位

批次/序列号

日常计划参考

计划数量

35.0000

计量单...

EA

计划完成日期

08/15/2005

销售单号

2764

类型

SO

销售单行号

2.000

完成数量

.0000

报废数量

.0000

提交并关闭

取消(L)

日常计划 - 完成项目屏幕

完成日期

输入完成的日期。缺省值是当前的日期。

库位

指定完成数量的库位。

批次/序列号

如果项目是批次或序列号控制的项目，则输入完成项目的批次或序列号。

提交并关闭

单击该按钮可运行“多级项目完成”程序 (RF31011B)。此批程序可生成相关的零件清单、路径和人工明细业务记录。

执行特殊货品完成

访问“项目完成 - 完成项目”屏幕。

182

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

特殊货品完成数 - 项目完成 - 完成项目

项目号

222

Touring Bike, Green

分部/场所

M30

完成信息

生产线/单元

R-A1

班次

1

完成日期

08/13/2007

完成数量

10

 计量单位

EA

报废数量

库位

批次/序列号

提交并关闭

提交并继续

取消(L)

项目完成 - 完成项目屏幕

输入完成信息并单击提交并关闭按钮以生成完成和相关业务记录。

注意： 在此版本的屏幕中，因为特殊货品完成没有基于日常计划，所以不显示日常计划参考信息。

针对需求流® 日常计划完成工作单

访问“搜索需求流® 计划”屏幕。

针对需求流® 日常计划完成工作单：

1. 选择要根据其完成“需求流® 计划”屏幕中的工作单的日常计划。
2. 单击完成项目按钮。
3. 根据需要，在“工作单完成明细”屏幕中输入完成数量和报废数量。

注意： 如果要反转完成，请输入负数量。

4. 单击确定。

管理完成业务记录

本节概述项目完成反转，并论述如何：

- 设置“业务记录管理”(PF31014) 的处理选项。
- 反转项目完成。
- 查阅业务记录明细。

了解项目完成反转

可使用“业务记录管理”程序 (PF31014) 查阅业务记录并反转最终产品的完成业务记录。可通过选择最终产品的业务记录 ID 来执行项目完成反转。项目完成反转将使用与选定进行反转的最终产品的业务记录 ID 相关的完成数量。

最终产品的反转包括其子装配件。您不能单独反转子装配件业务记录，因为它们关联到最终产品的父项业务记录 ID。

系统支持根据在业务记录 ID 上执行的会计业务记录进行反转。您可以根据用户选项部分或完全反转会计业务记录。在反转某个项目完成时，系统将：

- 删除关联的子件零件库存业务记录。
- 删除关联的路径生产记录。
- 删除关联的小时数及数量的生产记录。
- 将最终产品库存恢复到其原始状态。
- 反转“项目分类帐”表 (F4111)（台卡）库存发放和小时数的业务记录。

台卡分录将贷记 IM 和 IH 科目，并借记 IC 科目。

日记帐分录以标准成本反转。在反转与项目完成关联的会计业务记录后，会计表将恢复到其原始状态。

在通过差异完成了会计并将“精益差异日记帐分录”程序 (RF31210) 的处理选项设置为禁止进一步处理后，系统将业务记录状态设置为已关闭，这样就不能进行进一步处理了。您也可以手工将业务记录状态设置为防止进行反转处理。

请参见 *JD Edwards EnterpriseOne* 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南，“处理精益会计”。

用于管理业务记录的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
查阅或反转业务记录	WF31014A	日常无工作单报告 - 离散的 (GF3112)，业务记录管理	查找父项并查阅业务记录明细，查阅生产成本查询，或反转业务记录。
业务记录明细	WF31014B	在“查阅或反转业务记录”屏幕中查找并选择一个项目，然后单击业务记录明细按钮。	按某个项目的业务记录 ID 查阅业务记录明细，如零件记录、工艺路线记录和人工明细。

设置业务记录管理 (P31014) 的处理选项

下列处理选项控制“业务记录管理”程序的缺省处理。

缺省

下列处理选项控制系统在“查阅或反转业务记录”屏幕中使用的缺省值。

- 分部/场所
- 指定分部/场所以便检索业务记录。
- 生产线/单元
- 指定要检索其业务记录的生产线。
- 班次码
- 指定班次码以便检索业务记录。

- 业务记录方式

指定要检索的完成业务记录的类型。有效值包括：
1: 特殊货品完成
2: 车间计划
3: DFM 日常计划
- 显示以进行业务记录成本查询

修改“查阅或反转业务记录”屏幕中的按钮显示。输入 1 可隐藏业务记录明细以及反转业务记录按钮。

反转项目完成

访问“查阅或反转业务记录”屏幕。

业务记录管理 - 查阅或反转业务记录

父项项目号

分部/场所

生产线/单元

业务记录方式

班次码

业务记录状态

生产识别号

业务记录日期自

业务记录日期至

查找(I)

记录 1 - 1

自定义网格

第二项目号	完成数量	报废数量	计量单位	业务记录日期	库位	批次序列号
222	10		EA	08/07/2007 00:00:00		

业务记录明细

反转业务记录

生产成本查询

关闭(L)

查阅或反转业务记录屏幕

- 父项项目号

输入对应于父项的项目号。
- 业务记录日期自和业务记录日期至

输入业务记录的开始日期或结束日期。
- 业务记录方式

输入“业务记录方式”UDC (F31/TM) 中的一个值，用于识别以其记录完成业务记录的方式。有效值包括：
1: 特殊货品完成
2: 车间计划
3: DFM 日常计划
- 业务记录状态

输入“业务记录状态”UDC (F31/TS) 中的一个值，可根据活动的或已取消的业务记录识别业务记录 ID 的状态。有效值包括：
AT: 活动的业务记录
CT: 已取消的业务记录
- 业务记录日期

输入处理业务记录的日期。

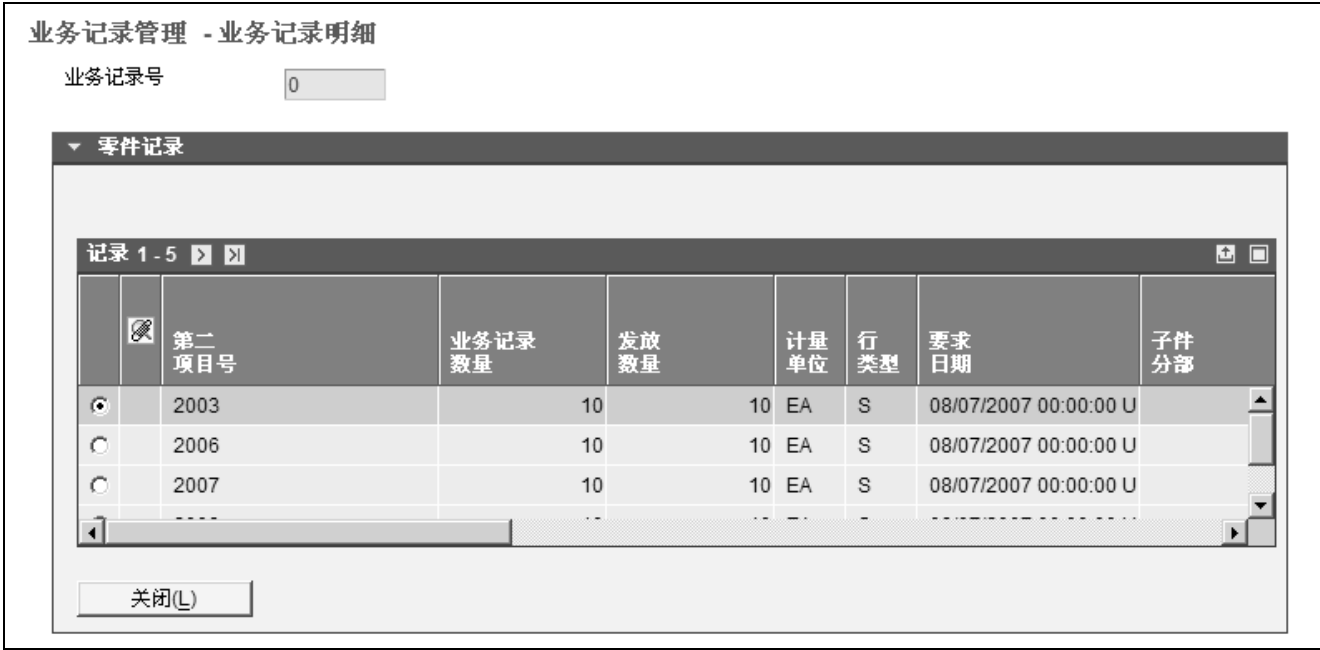
生产识别号	显示识别需求流® 生产线的代码。可将生产线设置为工作中心。
业务记录号	显示由系统生成的唯一编号，用于定义精益制造中的业务记录。
主文件业务记录号	将父项业务记录号存储在子装配件业务记录中。
业务记录明细	单击该按钮可查阅某个业务记录识别号的零件记录、工艺路线记录和人工明细。
反转业务记录	单击该按钮可取消选定的项目完成业务记录并反转所有相关的业务记录。

注意： 如果为任何子件项目创建了采购单收货，在反转完成业务记录时，系统不会反转收货。您必须手工调整库存以反映反转。

生产成本查询	单击该按钮可调用“精益会计 - 生产成本查询”程序 (PF31200)，以查看业务记录信息。
--------	--

查阅业务记录明细

访问“业务记录明细”屏幕。



业务记录明细屏幕 (1/2)

工艺路线记录

记录 1-5

		工作中心	说明	工序号	生产线	运行人工	运行机器
<input checked="" type="radio"/>		200-901	Assembly	10.00	R-A1	5.00	
<input type="radio"/>		200-901	Assembly	20.00	R-A1	2.50	
<input type="radio"/>		200-901	Assembly	30.00	R-A1	10.00	

关闭(L)

人工明细

记录 1-5

		工作中心	工序号	工时类型	小时数	小时费率	工资总额	生产线	第二项目号
<input checked="" type="radio"/>		200-901	10.00	1	5.00	10.00	50.00	R-A1	222
<input type="radio"/>		200-901	20.00	1	2.50	10.00	25.00	R-A1	222
<input type="radio"/>		200-901	30.00	1	10.00	10.00	100.00	R-A1	222
<input type="radio"/>		200-901	40.00	1	10.00	10.00	100.00	R-A1	222
<input type="radio"/>		200-911	50.00	1	2.50	10.00	25.00	R-A1	222

关闭(L)

业务记录明细屏幕 (2/2)

第 13 章

管理工作单和生产率计划信息

本章概述工作单和生产率计划信息，并论述如何：

- 停用工作单和生产率计划。
- 查阅工作单和生产率计划信息。
- 处理供应和需求信息。
- 处理物料单。

了解工作单和生产率计划信息

在处理后工作单或生产率计划后，可以从系统关闭、删除或清空工作单和生产率计划，查阅子件信息，如可用性、可供量、供应和需求，并打印对工作单或生产率计划信息进行有效管理所需的报告。还可以使用“物料单比较”程序 (P30204) 比较物料单或零件清单。

停用工作单和生产率计划

本节概述工作单和生产率计划停用，列出前提条件，并论述如何：

- 查阅工作单和生产率计划状态。
- 设置“生产状态”程序 (P31226) 的处理选项。
- 将工作单的状态更改为已关闭。
- 将生产率计划的状态更改为已关闭。
- 设置“批费率关闭”程序 (R3191) 的处理选项。
- 清空工作单。
- 设置“清空定单”程序 (R4801P) 的处理选项。

了解工作单和生产率计划停用

本节论述：

- 工作单和生产率计划停用。
- 生产率计划和工作单状态查阅。
- 工作单终止。

- 生产率计划终止。
- 工作单清空。

工作单和生产率计划停用

您可能需要停用不再有效或已完成的任何工作单或生产率计划。要保留工作单或生产率计划及其进度的记录，在停用工作单或生产率计划之前应关闭它。这是为了确保在停用了工作单或生产率计划后，“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统中的数量信息和制造会计信息是可追溯的。

可使用下列方法之一停用不再使用的工作单或生产率计划：

方法	说明
将其状态更改为已关闭	在将工作单或生产率计划的状态更改为已关闭时，系统将工作单或生产率计划标识为无效，但不会删除它。建议使用此方法停用工作单或生产率计划。使用此方法可保留工作单或生产率计划及其相关成本核算和会计业务记录的完整历史记录。
删除它	<p>如果删除工作单或生产率计划，它将从系统中彻底删除。您应在删除工作单或生产率计划之前完成它，以确保更新制造会计和库存信息。如果在完成工作单或生产率计划之前将其删除，那么这些记录可能无法得以保存。如果工作单或生产率计划上的完成数量小于定购数量，在删除工作单或生产率计划时，系统将从“项目库位文件”表 (F41021) 的工作单上的数量字段中删除剩余数量。</p> <p>在从系统中删除或清空工作单或生产率计划之前，必须先完成工作单，然后删除附加到工作单的零件清单和工艺路线指令。</p> <p>此外，如果存在下列任何情况，则不能删除工作单或生产率计划：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 定单号用作“帐户分类帐”表 (F0911) 中的子分类帐号 • 工作单是其他工作单的父工作单 • 零件已发放到工作单或生产率计划 • 已为工作单或生产率计划输入了人工 <p>如果某个工作单正在处理中，在删除它之前，必须报告它的完成数量和报废数量。</p>
清空它	在清空工作单和生产率计划时，系统将根据其状态码删除它们。您可以将清空的记录保存在单独的清空表中。

生产率计划和工作单状态查阅

使用“生产状态”程序 (P31226) 按照工作中心或生产线、工作单号、生产率计划号或项目号查阅所有生产率计划和工作单的状态，如通过状态和日期范围限定的那样。您可能需要查阅处于某个特定状态或在特定日期范围内的所有工作单或生产率计划，以确定要停用的工作单或生产率计划。该程序将显示历史信息，以及未结生产率计划和工作单。

可从“生产状态”程序访问“生产历史”程序 (P31227)，在该程序中，可查阅某道工序的每个完成数和报废输入的业务记录。该历史程序显示组成报废数量的所有业务记录以及这些业务记录的明细。

工作单终止

在将工作单的状态更改为已关闭时，系统会将工作单标识为无效，但不会删除它。建议使用此方法停用工作单。使用此方法可保留工作单及其相关成本核算和会计业务记录的完整历史记录。

生产率计划终止

对于重复制造，在以下任一情况适用时，可使用“批费率关闭”程序 (R3191) 关闭生产率计划：

- 状态小于或等于在处理选项中指定的值
- 失效日期小于或等于在处理选项中指定的日期

关闭费率时，系统将执行以下步骤：

- 从“生产线/项目关系主文件”表 (F3109) 中清空生产率计划数据
- 释放适用费率的任何数量的承诺

工作单清空

“清空定单”程序 (R4801P) 可从系统中删除选定的工作单或生产率计划。系统将从以下表中清空工作单和生产率计划及其相关信息：

- 工作单主文件 (F4801)
- 工作单指令文件 (F4802)
- 工作单零件清单 (F3111)
- 工作单工艺路线 (F3112)
- 工作单工时业务记录 (F31122)

在清空工作单或生产率计划时，系统将根据其状态码删除它们。如果需要清空的工作单或生产率计划包含希望保留的信息，则可将清空的记录保存在单独的表中。

可使用“清空定单”程序的处理选项指定是否将清空的记录保存在特殊的清空库中。系统将该库命名为 JDE，后面是当前系统日期（没有分隔符）。例如，如果清空 2005 年 1 月 1 日的记录，则清空库的名称为 JDE010105。系统将在该库中创建一个同名的物理表。如果在同一天多次清空相同的表，系统会将清空记录添加到已存在于该天清空表中的记录中。

前提条件

清空工作单之前，必须完成工作单或生产率计划的核算才能将其从系统中清空。

请参见 *JD Edwards EnterpriseOne 产品成本核算和制造会计 8.12 实施指南*，“使用制造会计系统”。

用于停用工作单和生产率计划的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
生产状态	W31226F	日常处理 - 重复式 (G3115)，生产状态	查阅工作单和生产率计划状态。
工作单明细	W48013A	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，输入/更改定单 在“制造工作单处理”屏幕上选择一个定单号，然后单击选择。	更改定单的状态（这将关闭工作单而不会从系统删除它）。

查阅工作单和生产率计划状态

访问“生产状态”屏幕。

生产状态 - 生产状态

确定(O) 查找(F) 取消(L) 行(R) 工具(T)



分部/场所

M30

工作中心/生产线

200-141

Paint

项目号

Cro-Moly Frame, Red

定单号/类型

*

*

生效日期自

生效日期至

工序状态自

工序状态至

记录 1 - 6

自定义网格



	项目号	说明	定单号	类型	工序状态	开始日期	要求日期	作业顺序	剩余数量
<input checked="" type="radio"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red	451119	WO		04/15/2005	04/20/2005	30.00	
<input type="radio"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red	451928	WO		04/29/2005	05/02/2005	30.00	
<input type="radio"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red	451944	WO		04/29/2005	05/02/2005	30.00	
<input type="radio"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red	451936	WO		04/29/2005	05/02/2005	30.00	
<input type="radio"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red	451012	WO		06/17/2005	06/20/2005	30.00	
<input type="radio"/>									

生产状态屏幕

设置生产状态程序 (P31226) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

1. 输入“自”状态。（可选）和2. 输入“至”状态。（可选）
- 指定用户定义码 (UDC) 表 31/0S（工序状态）中的一个值，用于标识当工艺路线中的工序步骤完成后，工作单或工程变更单的当前状态。

3. 计算缺省的至日期。 （可选）指定在计算缺省的“至日期”时，要加到当前日期上的天数。
（可选）

处理

1. 剩余数量
- 指定计算工作单上剩余数量的方式。某个特定工序的剩余数量包括为了完成定单数量而要在该工序完成的单位数。值包括：
空白：包括取消/报废数量
/：不包括取消/报废数量

将工作单的状态更改为已关闭

访问“工作单明细”屏幕。

输入/更改定单 - 工作单明细

确定(O) 取消(L) 屏幕(F) 工具(T)

定单号/类型

451012

WVO

分部/场所

M30

工作单说明

Cro-Moly Frame, Red

W.O. Scheduling

项目号

2001

Select Tab: 1-日期和数量(&)

日期

需求

06/23/2005

计划的有效日期

06/23/2005

开始

06/13/2005

工作单

05/08/1997

已完成

数量

定单/计量单位

162

EA

辅计量单位数量

已发运

已取消

工作单明细屏幕

选择状态与类型选项卡，在状态字段中输入 99，然后单击确定。

将生产率计划的状态更改为已关闭

访问“批费率关闭”屏幕。

设置批费率关闭程序（R3191）的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

处理

1. 输入要与“费率失效日期”进行比较的日期。系统将关闭失效日期小于该日期的所有费率。如果留为空白，则不会关闭费率。

指定一个日期，可使用或不使用斜线 (/) 或短横线 (-) 作为分隔符。如果将某个日期输入字段留为空白，系统将提供当前日期。

2. 输入已关闭费率的状态。如果留为空白，将使用“99”。

指定 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于指示工作单、生产率计划或工程变更单的状态。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。

清空工作单

访问“清空定单”屏幕。

设置清空定单程序 (R4801P) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

处理

选择“处理”选项卡。

此处理选项控制是否将您选择清空的记录保存到相应的清空表中。

保存清空的记录

指定是否将您要清空的记录保存在下列与清空相关的表中：F1307P、F3102S、F3105S、F3111S、F3112S、F31122S、F31171S、F31172S、F4801S、F4801ST、F4802S 和 F48311S。值包括：

1: 保存记录。

空白：不保存记录。

查阅工作单和生产率计划信息

本节概述工作单和生产率计划查阅，并论述如何：

- 查阅零件可用性。
- 设置“零件可用性”程序 (P30212) 的处理选项。
- 查阅汇总可供量。
- 设置“汇总可供量”程序 (P41202) 的处理选项。
- 查阅项目分类帐信息。
- 查阅调度表信息。
- 设置“调度表”程序 (P31220) 的处理选项。
- 查阅生产历史。
- 设置“生产历史”程序 (P31227) 的处理选项。

- 查阅生产线数量。
- 设置“生产线调度表”程序 (P3159) 的处理选项。
- 查阅跨生产线的生产。
- 设置“生产线计划查阅”程序 (P3152) 的处理选项。
- 查阅工作中心负荷。
- 设置“工作中心计划查阅”程序 (P31224) 的处理选项。
- 查阅流程定单。

了解工作单和生产率计划查阅

本节论述：

- 可以查阅的内容。
- 零件可用性。
- 汇总可供量。
- 项目分类帐信息调度表信息。
- 生产历史。
- 生产线数量。
- 跨生产线的生产。
- 工作中心负荷。
- 流程定单。

可以查阅的内容

在整个制造流程中，许多不同位置和业务区域需要访问产品和制造信息。您可能需要一些信息来解决问题、作出决策或回答疑问。可以查阅子件的信息，如可用性、可供量、供应和需求。可以查阅系统中的所有项目业务记录。此外，还可以查阅构成特定工作中心负荷的所有工作单。

零件可用性

“零件可用性”程序 (P30212) 用于显示基于子件数量可以生产的父项的数量。系统将根据子件数量来调整生产数量。可以使用此程序根据子件物料的现有量来确定可生产的父项的数量。可以限制对项目的特定批次、等级或浓度显示的信息。

汇总可供量

“汇总可供量”程序 (P41202) 用于验证某个项目在分部或场所中的可供量。可以按明细或汇总方式显示某个分部或所有分部的数据。

项目分类帐信息

“项目分类帐（帐卡）”程序 (P4111) 用于显示某个项目已经发生的业务记录的详细历史。业务记录包括以下信息：

- 库存发放、调整和转移
- 销售更新之后过帐的销售
- 采购收货

- 制造发放和完成
- 实际库存更新

调度表信息

调度表是按顺序排列制造工作单或生产率计划的列表，包含有关库位、数量和生产能力需求的详细信息。您应按工作中心或生产线每天生成调度表。

“调度表”程序 (P31220) 用于列出在给定工作中心有剩余工序的工作单。工作单可能并不实际存在于该工作中心。可以按开始日期或要求日期显示按顺序排列的定单。还可以计划工作单并将其释放到工作中心。此外，还可以访问关联信息，如工艺路线指令、零件清单、状态小时数及工作单数量。

可使用处理选项定义要查阅的自状态和至状态以及日期值。还可以指定在访问其他程序（如“零件清单查询”程序 (P3121)）时系统使用的版本。

系统会计算要生产项目的剩余机器、人工和准备运行小时数及剩余数量，如下表所示：

计算内容	计算方法
剩余的机器运行工时	标准机器运行工时 x (剩余数量/标准数量)
剩余的人工运行工时	标准人工运行工时 x (剩余数量/标准数量)
剩余准备工时	标准准备工时 - 记录的小时数
剩余数量	定购的总数量 - 完成数量

生产历史

为了解决问题、作出决策和回答疑问，您可能需要查阅有关工作单或生产率计划的历史信息。在“生产历史”程序 (P31227) 中查阅生产历史时，可查阅的信息包括特定工作中心的更新日期以及定购、发运和取消的数量。

重要！对于重复制造，要在“生产历史”屏幕中显示正确的数据，不能同时处理具有相同小时类型和工序顺序号的记录。

生产线数量

对于重复制造，可使用“生产线调度表”程序 (P3159) 查看为特定生产线计划的所有项目的计划数量和剩余数量。

跨生产线的生产

可使用“生产线计划查阅”程序 (P3152) 查阅所生产项目系列的生产线计划。如果在多条生产线上生产项目，可使用此程序查阅跨生产线的生产，同时保持每条生产线的生产能力。还可以按图形方式查阅信息。

工作中心负荷

可使用“工作中心计划查阅”程序 (P31224) 查阅工作中心的生产率计划负荷和工作单负荷。可以查阅一天、一周或一月的工作中心负荷。还可以输入特定的日期范围来查阅工作中心的负荷。如果需要调整工作中心的计划负荷，可访问多个不同的屏幕来进行调整。可使用处理选项指定是将工作单生成的负荷包括在生产率计划生成的负荷之前还是之后。

流程定单

对于流程制造，可使用“流程定单查询”程序 (P31240) 显示流程工作单的以下信息：

- 流程的每道工序
- 配料清单
- 联产品和副产品清单
- 工作单按工序而定的现有中间产品

可以从此程序执行以下任务：

- 访问“输入/更改定单”程序 (P48013)，并根据需要进行更改
- 使用为中间产品定义的计量单位而不是主计量单位显示特定工序的中间产品
- 显示所有工序的中间产品

前提条件

在查阅调度表信息之前，必须通过在“工时输入修订”屏幕中输入实际数量并运行“工时及数量更新”程序 (R31422) 来显示实际数量。

用于查阅工作单和生产率计划的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
可用性处理	W30212A	日常定单准备 - 离散式 (G3111), 零件使用情况	查阅零件可用性。
明细可供量	W41202C	日常定单准备 - 离散式 (G3111), 汇总可供量 在“项目可供量处理”屏幕上选择一个记录, 然后从“行”菜单中选择明细可供量。	查阅有关特定分部项目可供量的详细信息。
项目分类帐明细	W4111B	定期处理 - 离散式 (G3121), 项目分类帐 (帐卡) 在“项目分类帐处理”屏幕上选择一个单据号, 然后单击选择。	查阅项目分类帐信息。
工序调度明细修订	W31220A	日常定单准备 - 离散式 (G3111), 调度表 在“工序调度处理”屏幕上选择一个定单号, 然后单击选择。	查阅调度表信息。
生产历史处理	W31227B	日常处理 - 重复式 (G3115), 生产历史	查阅生产历史。
生产线调度表处理	W3159A	日常处理 - 重复式 (G3115), 生产线调度单	查阅生产线数量。
生产线计划查阅	W3152A	日常处理 - 重复式 (G3115), 生产线计划查阅	查阅跨生产线的生产。
工作中心计划查阅	W31224B	日常定单准备 - 离散式 (G3111), 工作中心计划表查阅	查阅工作中心负荷。
配料和联/副产品处理	W31240M	日常定单准备 - 流程式 (G3113), 流程定单查询 在“流程定单处理”屏幕上选择一个记录, 然后从“行”菜单中选择配料/联/副产品。	查阅流程定单。

设置零件可用性程序 (P30212) 的处理选项

使用处理选项, 可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

物料单类型

指定 UDC 40/TB (物料单类型) 中的一个值, 用于指定物料单类型。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，除非您另外指定了物料单类型。系统将读取工作单表头中的物料单类型码，以确定使用哪种物料单来创建工作单零件清单。MRP 使用物料单类型码标识要在附加 MRP 消息时使用的物料单。对于车间管理、产品成本核算和 MRP 处理，批物料单的类型必须是 M。

版本

输入要使用的每个程序的版本。如果留为空白，将使用版本 ZJDE0001。

项目检索 (P41200)	指定系统使用的“搜索”程序 (P41200) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
工作订单输入 (P48013)	指定系统使用的“工作订单输入”程序 (P48013) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
项目主文件 (P4101)	指定系统使用的“项目主文件”程序 (P4101) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
项目可供度 (P41202)	指定系统使用的“项目可供度”程序 (P41202) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
物料单查询 (P30200)	指定系统使用的“物料单查询”程序 (P30200) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0002。
零件可供度 (P30200)	指定系统使用的“零件可供度”程序 (P30200) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0004。

查阅汇总可供量

访问“明细可供量”屏幕。

汇总可供量 - 明细可供量

项目可供量处理

明细可供量

取消(L)

屏幕(F)

上一

下一

工具(T)

X

<

>

项目号

220

Touring Bike, Red

分部/场所

M30

库位

批次/序号

主要

计量单位

EA

减去数量

☒ 软承诺-销售单, 工作单

393

☒ 硬承诺-销售单

☐ 将来承诺数

☒ 硬承诺-工作单

☐ 销售单上 - 其他1

☐ 销售单上 - 其他2

☒ 暂挂

☐ 安全库存

工程项目硬承诺数量

增加数量

现有量

1

☐ 采购单上

☐ 采购单上 - 其他1

☐ 在工作单接收时

175

☐ 转运中

☐ 检验中

☐ 在工序1中

☐ 在工序2中

总量

入库时

175

可供量

392-

明细可供量屏幕

主要或次要 输入一个代码，用于指示在储存库位中，这是用于该项目的主要库位还是次要库位。值包括：

P: 主要储存库位

S: 次要储存库位

注意： 在每个分部或仓库内，只能将一个储存区标记为主要储存区。有时，系统将主要储存区用作缺省库位。

库位 输入仓库中接收库存的区域。库位的格式是用户定义的，您需要为每个分部/场所输入库位格式。

承诺量 输入承诺给特定库位的总数量。总数量是以下所有销售或承诺数量的总和：

对销售单的软承诺

对销售单的硬承诺

对工作单的软承诺

	对工作单的硬承诺
现有量	输入实际库存的单位数量。系统以主计量单位显示现有量。
可供量	<p>输入指示可供数量的数字。</p> <p>例如，可供量可以是现有量减去承诺量、预留量和延交定单量所得的值。</p> <p>可供量是用户定义的。可以在“分部/场所常量”程序 (P41001) 中设置可供量。</p>
入库时	输入特定库位入库时的项目总量。总量是为某一库位订购和转运的项目的数量总和。

设置汇总可供量程序 (P41202) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

版本

输入每个程序的版本。如果留为空白，将使用 ZJDE0001。

1. 项目主文件 指定在访问“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，系统将使用版本 ZJDE0001。
2. 项目备注 指定在访问“项目备注”程序 (P40163) 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。
3. 项目搜索 指定在访问“项目搜索”程序 (P41200) 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。
4. 采购单查询 指定在访问“采购单查询”程序 (P430301) 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。
5. 客户服务查询 指定在访问“客户服务查询”（杂项窗口）程序 (P42045) 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。
6. 未结工作单 指定在访问“未结工作单”程序 (R31400) 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。
7. 供应和需求 指定在访问“供应和需求查询”程序 (P4021) 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。
8. 物料单 指定在访问“物料单查询”程序 (P30200) 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。
9. 批次可供量 指定在访问“批次主文件可供量”程序 (P41280) 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。
10. 项目分类帐 指定在访问“项目分类帐查询（帐卡）”程序 (P4111) 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。
11. 分部/场所项目信息 指定在访问“分部/场所常量”程序 (P41001) 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。
12. 库位主文件 指定在访问“库位主文件”程序 (P4100) 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。

13. 项目库位信息

指定在访问“项目库位类型”程序 (P41023) 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。

显示

1. 等级信息

指定系统是否显示等级信息。值包括：

空白：不显示。

1：显示。

2. 浓度信息

指定系统是否显示浓度信息。值包括：

空白：不显示。

1：显示。

3. 质量管理

指定系统是否显示来自“JD Edwards EnterpriseOne 质量管理”系统的信息。值包括：

空白：不按主计量单位显示数量。

1：按主计量单位显示数量。

4. 数量 - 主要计量单位

指定系统是否按主计量单位显示数量信息。值包括：

空白：不显示。

1：显示。

5. 截尾/舍入

指定系统截断或舍入明细区域中信息的方式。值包括：

空白：舍入明细区域中的信息。系统使用通常的数学舍入方法。例如，在没有指定显示小数位时，2.3 舍入为 2，2.6 舍入为 3。

1：在网格中截断信息。系统总是删除多余的位数。例如，在没有指定显示小数位时，2.3 和 2.6 都截断为 2。

2：向上舍入网格中的信息。系统总是舍入到下一个更大的数字。例如，在没有指定显示小数位时，2.3 和 2.6 都向上舍入为 3。

6. 客户自助服务

指定系统是使用标准模式还是客户自助服务功能。值包括：

空白：绕过客户自助服务功能，使用标准模式。

1：激活客户自助服务功能。

批次选项

1. 显示剩余寿命百分比

指定系统是否显示“剩余寿命百分比”字段。如果没有选择该选项，系统不会显示“剩余寿命百分比”字段。

2. 显示剩余天数

指定一个代码，确定系统是否显示“剩余天数”字段。如果没有选择该选项，系统不会显示“剩余天数”字段。

3. 计算日期

指定系统用于计算批次失效之前的剩余天数的日期。如果将此处理选项保留为空白，系统将使用当天的日期。

查阅项目分类帐信息

访问“项目分类帐明细”屏幕。

项目分类帐（帐卡） - 项目分类帐明细

项目分类帐处理

项目分类帐明细

取消(L)

屏幕(F)

上一

下一

工具(T)

分部/场所

M30

项目号

220

Touring Bike, Red

库位

1 .A .2

批次/序列

数量

134

辅计量单位数量

单位成本

520.0324

总成本

69684.34

批次状态码

在这里增加批次状态码

批次浓度

.000

批次等级

单据

3600

IA

00200

日记帐行号

3.0

总帐日期

06/01/2005

批号

3069

单据号

0

行号

2.000

项目分类帐明细屏幕

查阅调度表信息

访问“工序调度明细修订”屏幕。

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

203

调度表 - 工序调度明细修订

确定(O) 取消(L) 工具(T)

定单号/类型

451039

WO

Chain Stay

作业状态

工序

20.00

开始日期

06/07/2005

工作单状态

40

工作单类型

8

需求日期

06/07/2005

剩余的机器运行工时

剩余数量

20

标准机器工时

剩余的人工运行工时

2.00

标准人工工时

2.00

剩余准备工时数

标准准备工时

.10

项目号

2005

Chain Stay

供应商

采购单号

销售单号

工具号

采购单类型

销售单类型

班组规模

1.0

工序调度明细修订屏幕

设置调度表程序 (P31220) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

下列处理选项控制查询的状态和天数的缺省设置。

自状态

指定“工序调度处理”屏幕中的起始状态 (UDC 31/0S)。自状态指定选择工作单信息的开始日期。

至状态

指定“工序调度处理”屏幕中的截止状态 (UDC 31/0S)。至状态指定选择工作单信息的结束日期。

起始日期在今日之前

指定“工序调度处理”屏幕中的起始日期。可通过输入系统必须从当前日期减去的天数来指定当前日期之前的起始日期。例如，如果当前日期是 6 月 15 日，您希望系统使用 6 月 10 日作为起始日期，则可输入 5。系统将减去 5 天，将起始日期设置为 6 月 10 日。如果将此处理选项留为空白，系统将使用当前日期作为起始日期。

注意：“起始日期/期间”字段可指定系统显示以此日期或期间开始的业务记录。将为显示的业务记录计算总计。

结束日期在今日之后

指定“工序调度处理”屏幕中的结束日期。可通过输入系统向当前日期加上的天数来指定当前日期之后的结束日期。例如，如果当前日期是 6 月 15 日，您希望系统使用 6 月 20 日作为截止日期，则可输入 5。系统将加上 5 天，将结束日期设置为 6 月 20 日。如果将此处理选项留为空白，系统将使用当前日期作为结束日期。

注意：“结束日期/期间”字段可指定系统显示以此日期或期间结束的业务记录。将为显示的业务记录计算总计。

版本

下列处理选项控制在从“调度表”程序调用以下程序时，系统使用的版本。

- 1. 工作单处理 (P48013) 指定在从“工序调度处理”屏幕上的“行”菜单中选择“工作单输入”程序 (P48013) 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 ZDJE0001。
- 2. 工作单路径 (P3112) 指定在从“工序调度处理”屏幕上的“行”菜单中选择“工作单路径”程序 (P3112) 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 ZDJE0001。
- 3. 工作单零件清单 (P3111) 指定在从“工序调度处理”屏幕上的“行”菜单中选择“工作单零件清单”程序 (P3111) 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 ZDJE0001。
- 4. 工作单零件查询 (P3121) 指定在从“工序调度处理”屏幕上的“行”菜单中选择“工作单零件清单查询”程序 (P3111) 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。
- 5. 工序调度查询 (P31220) 指定在从“工序调度处理”屏幕上的“行”菜单中选择“工序调度查询”程序 (P31220) 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。
- 6. 工作单数量 (P31121) 指定系统使用的“工作单数量”程序 (P31121) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。
- 7. 工作单小时数 (P31122) 指定系统使用的“工作单小时数”程序 (P31122) 的版本。如果将此处理选项留为空白，系统将使用版本 ZJDE0001。

处理

此处理选项控制剩余数量是否包含报废数量或取消数量。

- 1. 数量计算 指定系统是否从剩余数量中减去报废数量或取消数量。值包括：
空白：在剩余数量中包括报废数量或取消数量。
1：从剩余数量中减去报废数量或取消数量。

查阅生产历史

访问“生产历史处理”屏幕。

设置生产历史程序 (P31227) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

顺序号 - 操作 指定用来指示连续顺序的编号。

在工艺路线指令中，编号用来确定制造或组装步骤在项目制造中的顺序。

可以按工序来跟踪成本和计费时间。在物料单中，编号指定制造或组装流程中需要指定的部件零件的工艺路线步骤。在为项目创建工艺路线指令后，可以定义工序顺序。“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”系统在按工序流程的反冲/预冲中使用此编号。

在工程变更单中，编号用于对工程变更的组装步骤排序。

对于重复制造，编号用于标识计划生产某个项目的顺序。

通过跳至字段，可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。

添加天数以获得截止日期 指定要增加到今天日期上的天数，以便与“截止日期”一致。

班次码 指定 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于标识每日工作班次。

在“JD Edwards EnterpriseOne 薪资”系统中，可以使用班次码来将百分比或金额添加到工时卡的小时费率中。

对于“JD Edwards EnterpriseOne 薪资和工时输入”：如果雇员始终在班次费率不同的班次工作，请在雇员的主记录中输入该班次码。在雇员的主记录中输入班次时，如果输入工时，则不需要在工时卡上输入此代码。如果雇员偶尔在不同的班次工作，可以在每个可用的工时卡上输入班次码，以覆盖缺省值。

查阅生产线数量

对于重复制造，可使用“生产线调度表”程序 (P3159) 查看为特定生产线计划的所有项目的计划数量和剩余数量。访问“生产线调度表处理”屏幕。

设置生产线调度表程序 (P3159) 的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

增加天数以获得至日期 指定在确定“至日期”时，要加到当前日期上的天数。

输入“班次代码”。 指定 UDC 00/SH（班次码）中的一个值，用于标识每日工作班次。

（可选）

在“JD Edwards EnterpriseOne 薪资”系统中，可以使用班次码来将百分比或金额添加到工时卡的小时费率中。

对于“JD Edwards EnterpriseOne 薪资和工时输入”：如果雇员始终在班次费率不同的班次工作，请在雇员的主记录中输入该班次码。在雇员的主记录中输入班次时，如果输入工时，则不需要在工时卡上输入此代码。如果雇员偶尔在不同的班次工作，可以在每个可用的工时卡上输入班次码，以覆盖缺省值。

输入“起始状态”。

（可选）

指定 UDC 00/SS（工作单状态）中的一个值，用于指示工作单、生产率计划或工程变更单的状态。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。

输入“终止状态”。
(可选)

指定 UDC 00/SS (工作单状态) 中的一个值, 用于指示工作单、生产率计划或工程变更单的状态。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。

处理

删除/报废数量

指定系统是否在剩余数量中包括取删除数量或报废数量。值包括:

1: 从剩余数量中减去删除/报废数量。

空白: 剩余数量值包括删除/报废数量。

查阅跨生产线的生产

访问“生产线计划查阅”屏幕。

设置生产线计划查阅程序 (P3152) 的处理选项

使用处理选项, 可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

下列处理选项指定单据类型和班次字段的缺省值。

1. 单据类型 (缺省值为“SC”)

指定与计划数量明细关联的缺省单据类型。输入 UDC 00/DT (单据类型 - 所有单据) 中的一个值, 用于标识单据的来源和目的。输入要用作缺省值的单据类型, 或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的单据类型。如果将此字段留为空白, 系统将使用 SC。

2. 班次 (可选)

指定与计划数量明细关联的缺省班次码。输入 UDC 00/SH (班次码) 中的一个值, 用于标识每日工作班次。输入要用作缺省值的班次码, 或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的班次码。

版本

此处理选项指定“生产线计划查阅”程序使用的“生产率修订”程序 (P3109) 的版本。

1. 生产率修订 (P3109)

指定在从“生产线计划查阅”屏幕中选择行退出至“输入/更改生产率计划表”程序 (P3109) 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“输入/更改生产率计划表”程序的 ZJDE0001 版本。

版本控制“输入/更改生产率计划表”程序显示信息的方式。因此, 您可能需要将此处理选项设置为特定版本, 以满足业务需要。

查阅工作中心负荷

访问“工作中心计划修订”屏幕。

设置工作中心计划表查阅程序 (P31224) 的处理选项

使用处理选项, 可以为程序和报告指定缺省处理。

缺省

此处理选项控制屏幕中显示的记录的缺省单据类型。

1. 单据类型 指定与工作单或生产率计划关联的缺省单据类型。输入 UDC 00/DT（单据类型 - 所有单据）中的一个值，用于标识单据的来源和目的。

显示选项

此处理选项控制工作中心负荷信息在屏幕中显示的时间范围。

1. 子文件日期 指定系统计算和显示负荷的方式。值包括：
- 1: 计算并显示每月负荷。
 - 2: 计算并显示每周负荷。
 - 空白或 3: 计算并显示每日负荷。

工作单处理

下列处理选项控制屏幕中显示的工作中心信息。

1. 包括工作单生成的工作量 指定系统是在生产率计划之前、之后包括工作单负荷工作量，还是根本不包括。值包括：
- 1: 在生产率计划之前生成工作单工作量。
 - 2: 在生产率计划之后生成工作单工作量。
 - 空白: 不识别工作单工作量。
2. 自作业状态 指定在完成工艺路线步骤时，系统用于工作单或生产率计划的状态。输入 UDC 31/OS（工序状态）中的一个值，用于指示工作单或生产率计划的状态。输入要用作缺省值的工序状态，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的工序状态。
3. 至作业状态 指定在完成工艺路线步骤时，系统用于工作单或生产率计划的工序状态。输入 UDC 31/OS（工序状态）中的一个值，用于指示工作单或生产率计划的状态。输入要用作缺省值的工序状态，或者从“选择用户定义码”屏幕中选择所需的工序状态。

版本

此处理选项控制在调用以下程序时，系统使用的版本：

1. 生产率修订 (P3109) 指定在从“工作中心计划表查阅”程序 (P31224) 中选择行退出至“输入/更改生产率计划表”程序 (P3109) 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“输入/更改生产率计划表”程序的 ZJDE0001 版本。
- 版本控制“输入/更改生产率计划表”程序显示信息的方式。因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。

查阅流程定单

访问“配料和联/副产品处理”屏幕。

查阅以下字段：

- 订购/输出数量
- 发放/完成数量

- 联/副产品

处理供应和需求信息

本节概述供应和需求信息，并论述如何：

- 查阅供应和需求信息。
- 设置“供应/需求查询”程序（P4021）的处理选项。

了解供应和需求信息

使用有关项目的供应和需求信息有助于准确地计划将来的需求。您可以监控有关项目需求、项目供应和可供承诺量（ATP）的数量信息。以下是组织成员可以执行的一些操作的示例：

- 销售单输入人员可为客户提供所需的定单发运日期。
- 采购代理人可评估将来的定单和库存需求。
- 仓库管理人员可计划有关收货和定单提货的仓库资源。

可从“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”、“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”和“JD Edwards EnterpriseOne 销售单管理”系统访问供应和需求信息。如果将“供应链管理”与“JD Edwards EnterpriseOne 库存管理”系统结合使用，则应设置供应和需求包含规则。

使用“供应/需求查询”程序（P4021）可查阅某一特定项目的需求、供应以及可供量。也可以访问下列程序以确认明细信息：

- 制造计划工作台（P31225）
- 零件可供量（P30200）
- MRP/MPS 明细消息修订（P3411）
- 时间系列（P3413）
- 回溯查询（P3412）
- 项目可供量（P41202）
- 客户服务查询（P4210）
- 项目分部/场所（P41026）

需求数量按日期显示，可包括安全库存量、销售单上的数量、工作单零件清单、计划定单的较低层次需求，以及场所之间的需求和预测需求。

供应数量按日期显示，可包括现有库存量、采购单上的数量、制造工作单、计划定单和生产率计划。不含日期或定单信息的供应数量表示按分部/场所库位或批次的当前可供量。

用于查阅供应和需求信息的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
供应和需求处理	W4021B	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，供应/需求查询	查阅供应和需求信息。

查阅供应和需求信息

访问“供应和需求处理”屏幕。

供应/需求查询 - 供应和需求处理

确定 查找 取消 屏幕 行 工具

项目号

2001

分部/场所 *

M30

至日期

07/12/2007

计量单位

EA

本续提前期

8

固定

记录 1 - 31

自定义网格

	承诺日期	需求	供应	可供量	定单号	类型	分部/场所	客户/供应商名称	库位	批次/系列
<input type="radio"/>	06/28/2005	288		1379		WP	M30			
<input type="radio"/>	07/27/2005		197	1379	453510	WO	M30			
<input type="radio"/>	07/27/2005	197		1182		WP	M30			
<input type="radio"/>	08/29/2005		158	1182	453528	WO	M30			
<input type="radio"/>	08/29/2005	158		1024		WP	M30			
<input type="radio"/>	09/28/2005	218		806		WP	M30			
<input type="radio"/>	10/27/2005	96		710		WP	M30			
<input type="radio"/>	11/28/2005	197		513		WP	M30			
<input type="radio"/>	12/28/2005	242		271		WP	M30			
<input type="radio"/>	01/27/2006	54		217		WP	M30			
<input type="radio"/>	02/24/2006	51		166		WP	M30			
<input type="radio"/>	03/29/2006	131		35		WP	M30			

供应和需求处理屏幕

设置供应/需求查询程序（P4021）的处理选项

使用处理选项，可以为程序和报告指定缺省处理。

处理

下列处理选项控制“供应/需求查询”程序的处理，例如，在查询中包括哪些数量和单据类型及预测和计划数据。

1. 从可供数量中减去安全库存

指定系统是否显示安全库存行，以及是否从可供数量中减去安全库存量。值包括：
空白：不减去安全库存量。
1：减去安全库存量。
2：收货路径数量作为现有量
2. 收货路径数量看作现有数量

转运中数量
指定系统是否将转运中数量作为现有数量的一部分。在制造环境中，有时需要建立要用于确定是否可立即投入使用的库存。值包括：
空白：系统显示适当日期的转运中数量。
1：系统在现有库存中包含转运中数量。
检验中数量

指定系统是否将检验中数量作为现有数量的一部分。在制造环境中，有时需要建立要用于确定是否可立即投入使用的库存。值包括：

空白：系统显示适当日期的检验中数量。

1：系统在现有库存中包含检验中数量。

用户定义的数量 1

指定系统是否将用户定义数量 1 作为现有数量的一部分。此数量在“收货路径定义”屏幕的“更新工序 1”字段中定义。在制造环境中，有时需要建立要用于确定是否可立即投入使用的库存。值包括：

空白：系统显示适当日期的用户定义数量 1。

1：系统将用户定义数量 1 包含在现有库存中。

用户定义的数量 2

指定系统是否将用户定义数量 2 作为现有数量的一部分。此数量在“收货路径定义”屏幕的“更新工序 2”字段中定义。在制造环境中，有时需要建立要用于确定是否可立即投入使用的库存。值包括：

空白：系统显示适当日期的用户定义数量 2。

1：系统将用户定义数量 2 包含在现有库存中。

3. 供/求包含规则

指定供系统使用的供求包含规则版本。这些规则定义定单类型、行类型和行状态。输入 UDC 40/RV（包含版本）中的一个值，用于标识要处理的版本。输入要用作缺省值的包含规则，或从“选择用户定义码”屏幕中选择一个规则。

4. 减去失效批次数量

指定系统是否从可供数量中扣除失效的批次数量。值包括：

空白：不减去可供数量。

1：减去可供数量。

此处理选项不会处理可供承诺量行。如果在此处理选项中选择值 1，必须在“处理 1”选项卡下将“可供承诺量行标志”处理选项设置为空白或 2。

5. 启动“按工程设计完成定单” (ETO)

指定系统是否启用按工程设计完成定单设计 (ETO) 功能。值包括：

空白：不启动。

1：启动。

6. 在可供数量中包括逾期供应

指定在计算可供数量时是否包括逾期数量。值包括：

空白：不包括。

1：包括。

7. 基于费率的计划表类型

指定要让系统显示的基于费率的计划类型。输入 UDC 31/ST（计划类型）中的一个值，用于标识计划类型。如果将此处理选项留为空白，系统不会显示任何基于费率的计划。

8. 包括 MPS/MRP/DRP 计划单

指定系统是否显示从 MPS/MRP/DRP 生成的计划定单。值包括：

空白：不显示。

1：显示。

9. 预测类型（最至多 5 种类型） 指定系统在查询中包含的预测类型（至多 5 种类型）。如果将此字段留为空白，系统不会包含任何预测记录。输入多个预测：要输入 01、02 和 BF，请输入 0102BF。
10. 自今日起包括在预测中的天数 指定自系统日期开始要让系统包含预测记录的天数（+ 或 -）。如果将此处理选项留为空白，系统将使用系统日期。
11. 排除散装项目 指定系统是否显示散装储存类型记录。值包括：
空白：显示。
1：不显示。
12. 包括过期费率作为供应 指定系统是否将过期生产率计划的未结数量作为供应量。如果输入 1，系统将在显示中包括过期费率单。值包括：
空白：不使用未结数量。
1：使用未结数量。
13. 预测开始日期 指定开始日期。值包括：
空白：使用系统日期。
1：使用当前预测期间的开始日期。
-
- 注意： 如果输入 1，“启用按定单设计”处理选项必须为空。
-
14. 批次暂挂码（多至 5） 指定要包括在现有库存计算中的批次。可以从 UDC 41/L（批次状态码）中输入最多 5 个批次暂挂码。
空白：在现有库存计算中不包括任何暂挂批次。
*：在现有库存量计算中包括所有暂挂批次。

显示

下列处理选项控制某些信息在“供应和需求处理”屏幕中的显示方式。例如，某个处理选项控制数量是否在转换为标准浓度后显示。

1. 将数量转换为标准浓度 指定系统是否将数量转换为标准浓度。值包括：
空白：不转换数量。
1：转换数量。
2. 显示 ATP 行 指定系统是否显示可供承诺量行、累计可供承诺量行或都不显示。值包括：
空白：不显示任何一行。
1：显示可供承诺量行。
2：显示累计可供承诺量行。
如果在此处理选项中选择显示可供承诺量行（值 1），则无法使用“显示 3”选项卡，“减少失效批次数量”处理选项。
3. 汇总全部路径中收货步骤 指定系统是否将收货路径步骤的所有数量汇总到一行。值包括：
空白：不汇总。
1：汇总。

4. 汇总项目余额数量记录 指定系统是否将项目库位记录中的所有数量汇总到一行。值包括：
空白：不汇总。
1：汇总。
5. 在窗口中显示数据 指定如果从另一个程序调用“供应和需求查询”程序 (P4021)，系统是否按窗口方式显示该程序。值包括：
空白：以全屏格式显示程序。
1：在窗口中显示程序。
6. 汇总回溯和零件列表需求 指定系统是否汇总回溯和零件列表需求。值包括：
空白：不汇总。
1：汇总

版本

下列处理选项控制在调用以下程序时，系统使用的版本：

1. 采购单输入 (P4310) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“采购单输入”程序 (P4311) 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“采购单输入”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“采购单输入”程序显示信息的方式。
因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。
2. 采购单查询 (P4310) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“采购单查询”程序 (P430301) 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“采购单查询”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“采购单查询”程序显示信息的方式。
因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。
3. 销售单输入 (P4210) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“销售单输入”程序 (P4211) 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“销售单输入”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“销售单输入”程序显示信息的方式。
因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。
4. 销售单查询 (P4210) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“销售单查询”程序 (P42045) 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“销售单查询”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“销售单查询”程序显示信息的方式。
因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。
5. 计划工作台 (P31225) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“计划安排工作台”程序 (P31225) 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“计划安排工作台”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“计划安排工作台”程序显示信息的方式。
因此，您可能需要将此处理选项设置为特定版本，以满足业务需要。

6. MPS/MRP/DRP 回溯查询 (P3412) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“MPS/MRP/DRP 回溯查询”程序 (P3412) 时, 系统使用的版本。如果将此字段留为空白, 系统将使用“回溯查询”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“回溯查询”程序显示信息的方式。
因此, 您可能需要将此处理选项设置为特定版本, 以满足业务需要。
7. MPS/MRP/DRP 时间系列 (P3413) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“MPS 时间系列”程序 (P3413) 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“MPS 时间系列”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“MPS 时间系列”程序显示信息的方式。
因此, 您可能需要将此处理选项设置为特定版本, 以满足业务需要。
8. MPS/MRP/DRP 消息明细 (P3411) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“MPS/MRP 明细消息修订”程序 (P3411) 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“MPS/MRP 明细消息修订”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“MPS/MRP 明细消息修订”程序显示信息的方式。因此, 您可能需要将此处理选项设置为特定版本, 以满足业务需要。
9. 物料单查询 (P30200) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“物料单查询”程序 (P30200) 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“物料单查询”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“物料单查询”程序显示信息的方式。因此, 您可能需要将此处理选项设置为特定版本, 以满足业务需要。
10. 项目分部 (P41026) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出访问“项目分部”程序 (P41026) 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“项目分部”程序的 ZJDE0001 版本。版本控制“项目分部”程序显示信息的方式。
11. 制造工作单处理 (P48013) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“制造工作单处理”程序 (P48013) 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“制造工作单处理”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“制造工作单处理”程序显示信息的方式。因此, 您可能需要将此处理选项设置为特定版本, 以满足业务需要。
12. 输入/更改生产率计划表 (P3109) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“输入/更改生产率计划表”程序 (P3109) 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“输入/更改生产率计划表”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“输入/更改生产率计划表”程序显示信息的方式。因此, 您可能需要将此处理选项设置为特定版本, 以满足业务需要。
13. 项目可供量 (P41202) 指定在从“供应和需求处理”屏幕的行和屏幕退出调用“项目可供量”程序 (P41202) 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“项目可供量”程序的 ZJDE0001 版本。
版本控制“项目可供量”程序显示信息的方式。
因此, 您可能需要将此处理选项设置为特定版本, 以满足业务需要。

处理物料单

本节概述物料单，并论述如何：

- 比较两个零件清单。
- 比较物料单与零件清单。

了解物料单

在处理了工作单或生产率计划之后，可以通过使用不同版本的“物料单比较”程序（P30204）以联机方式比较物料单或零件清单，也可以通过查阅提供列在物料单（BOM）中子件的不同视图的报告来进行比较。使用比较可确定在两个不同定单或项目中的零件清单或物料单之间存在的差异。

使用“物料单比较”程序（P30204）比较物料单或零件清单。系统将根据处理选项选择来显示这两个项目的所有子件，或仅显示这两个项目之间不同的子件。可以在“比较处理”屏幕上的“视图”菜单中更改显示。可使用处理选项定义系统是否允许您比较物料单或零件清单。可访问由这些处理选项设置定义的此程序的不同版本。

用于处理物料单的屏幕

表单名称	表单 ID	导航	使用
显示比较	W30204D	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，零件清单比较 选择“比较处理”屏幕中的零件单与零件单选项卡，然后完成第一个零件清单的定单号字段。 如果需要，完成工作中心和调度组字段，然后完成定单号字段，并单击查找。	比较两个零件清单。
显示比较	W30204D	日常定单准备 - 离散式 (G3111)，零件清单物料单比较 选择“比较处理”屏幕中的零件单与物料单选项卡，然后完成零件清单的定单号字段。	比较物料单与零件清单。

比较两个零件清单

访问“显示比较”屏幕。

零件清单比较 - 显示比较

查找 关闭 工具

零件清单比较

记录 1 - 4

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 2 数量	计量单位项目 2	/	说明	短项目号
	200-141	9011		.0000			225	ML		Paint, Red	
	200-141	9031		.0000			225	ML		Primer	
	200-999	2004		.0000			1	EA		Cro-Moly Frame	
	200-999	2005		.0000			2	EA		Chain Stay	

显示比较屏幕

比较物料单与零件清单

访问“显示比较”屏幕。

零件清单物料单比较 - 显示比较

查找 关闭 工具

零件与物料单比较

记录 1 - 6

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 2 数量	计量单位项目 2	/	短项目号	第三项目号
	200-141	9011		.0000			18000	ML		60935	9011
	200-141	9031		.0000			18000	ML		61137	9031
	200-143	9026		.0000			3	LP		61081	9026
	200-911	2009		1.0000	EA		0			60142	2009
	200-999	2004		.0000			80	EA		60097	2004
	200-999	2005		.0000			160	EA		60100	2005

显示比较屏幕

另请参见

JD Edwards EnterpriseOne 产品数据管理 8.12 实施指南，“设置物料单”

附录 A

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理报告

本附录概述车间报告，并允许您：

- 查看所有报告的汇总表。
- 查看选定报告的明细。

JD Edwards EnterpriseOne 车间管理报告：A 到 Z

下表按报告 ID 的字母数字顺序列出了“JD Edwards EnterpriseOne 车间管理”报告。

报告 ID 和报告名称	说明	导航路径
R3118P 短缺修订打印	列出每个短缺项目的短缺明细。	定期处理 - 离散式 (G3121)，所有短缺
R31400 未结工作单	列出系统中的工作单。该报告显示计划员 ID、项目号、定单数量、完成数量、开始日期和到期日期。	定期处理 - 离散式 (G3121)，工作单汇总
R31418 工作单子件短缺表	列出完成某个工作单所需的子件零件，并指示其当前可供量。	定期处理 - 离散式 (G3121)，子件短缺量
R31435 按工作中心的计划工作台	显示工作中心的计划信息。可使用此程序计划和运行工作中心的生产。可在“调度表”程序 (P31220) 中查阅和更改此信息。	定期处理 - 离散式菜单 (G3121)，调度表
R4051 供应和需求	显示某个项目的供应、需求和可供数量。	定期处理 - 离散式 (G3121)，供应/需求
RF31011P 精益完成 - 清空	根据主业务记录 ID 归档精益业务记录。	日常无工作单报告 - 离散式 (GF3112)，精益完成 - 清空

JD Edwards EnterpriseOne 选定车间管理报告

本节提供各个报告的详细信息，包括处理选项。这些报告按报告 ID 的字母数字顺序列出。

短缺修订打印的处理选项 (R3118P)

此处理选项指定是要让每个短缺项目有一个还是两个明细行。

打印

明细行 指定要显示的明细行数。值包括：

1: 打印一个明细行。

2: 打印两个明细行。

R31418 - 工作单子件短缺表

“工作单子件短缺表”报告 (R31418) 包括以下信息：

- 可供数量
- 定单数量
- 要求数量
- 短缺数量

注意： 如果使用“JD Edwards EnterpriseOne 仓库管理”，“子件短缺量”报告不包括状态为“在仓库中”的零件。

子件短缺量的处理选项 (R31418)

使用该处理选项指定系统是否只打印有短缺量的零件。只有在现有数量和定单数量的和减去要求数量所得到的结果为负数时，才在多个定单中包括有短缺的零件。还可以在运行“定单处理”程序 (R31410) 时生成此报告，以作为车间书面工作的一部分。

编辑

输入要验证的允许批次
状态组 指定批次组名称。批次组是允许非空批次状态码的用户定义列表的名称。在“处理选项”中输入批次组名称允许此应用程序处理其批次状态码已在指定批次组名称中定义了的批次。

打印

打印所有零件或只打印
短缺品 指定报告是包含所有零件还是只包含有短缺的零件。值包括：

空白: 打印所有零件（不论是否存在短缺）

1: 仅打印有短缺的零件（仅打印短缺品）

R4051 - 供应和需求

“供应和需求”报告 (R4051) 可包含以下类别的物料的数量：

- 现有库存量
- 安全库存量
- 销售单
- 采购单

- 工作单
- MPS/MRP 计划定单
- 预测
- 生产率计划

供应和需求 (R4051) 的处理选项

可以将处理选项设置为以多种方式自定义报告；例如，可以决定要包括哪些数量以及要为报告考虑什么日期范围。

处理

- | | |
|-------------------|---|
| 1. 从可供数量扣除安全库存量 | <p>指定系统是否显示安全库存行，以及是否从可供数量中减去安全库存量。值包括：</p> <p>空白：不扣除</p> <p>1：扣除安全库存量</p> |
| 2. 收货路径数量作为现有量 | <p>指定是否将路径步骤中的数量视为现有量。值包括：</p> <p>空白：不作为</p> <p>1：作为现有量</p> <p>显示在处理选项屏幕中的路径数量字段：</p> <p>转运中数量</p> <p>检验中数量</p> <p>用户定义数量 1</p> <p>用户定义数量 2</p> |
| 3. 供应/需求包含规则 | <p>指定要让系统使用的供应和需求包含规则版本。这些规则定义定单类型、行类型和行状态。输入 UDC 40/RV（包含版本）中的一个值，用于标识要处理的版本。输入要作为缺省值的包含规则，或从“选择用户定义码”屏幕中选择一个规则。</p> |
| 4. 减去失效的批次数量 | <p>指定系统是否从可供数量中扣除失效的批次数量。值包括：</p> <p>空白：不减去</p> <p>1：减去过期的批次数量</p> <p>此处理选项不会处理可供承诺量行。如果在此处理选项中选择值 1，必须在“显示”选项卡下将“可供承诺量行标志”处理选项设置为空白或 2。</p> |
| 5. 启用工程项目管理 (EPM) | <p>指定系统是否启用按定单设计 (ETO) 功能。值包括：</p> <p>空白：不启用。</p> <p>1：启用。</p> |
| 6. 在可供数量中包含过期供应量 | <p>指定在计算可供数量时是否包括过期数量。值包括：</p> <p>空白：不包括。</p> <p>1：包括。</p> |

7. 基于费率的计划类型 (将来) 指定用户定义码 (UDC) 表 31/ST (计划类型) 中的一个值, 用于标识计划的类型, 例如, AC 表示实际计划, PL 表示规划的计划。如果将此处理选项留为空白, 系统不会显示任何基于费率的项目。
8. 包含 MPS/MRP/DRP 计划的定单 指定系统是否显示从 MPS/MRP/DRP 生成的计划定单。值包括:
空白: 不包括
1: 包括计划定单
9. 预测类型 (最多 5 种) 指定系统在查询中包含的预测类型 (最多 5 种)。如果将此字段留为空白, 系统不会包含任何预测记录。输入多个预测: 要输入 01、02 和 BF, 请输入 0102BF。
10. 自今天开始要包含预测的天数 输入自系统日期开始要让系统包含预测记录的天数 (+ 或 -)。如果将此字段留为空白, 系统将使用系统日期。
11. 不包括散装项目 指定系统是否显示散装储存类型记录。值包括:
空白: 不排除
1: 不包括散装项目
12. 批次暂挂码 (最多 5 个) 输入要包括在现有库存计算中的批次。可以从 UDC 41/L (批次状态码) 中输入最多 5 个批次暂挂码。值包括:
空白: 不在现有库存计算中包括任何暂挂批次。
*: 在现有库存计算中包括所有暂挂批次。

显示

1. 显示计量单位 输入 UDC 00/UM (计量单位) 中的一个值, 指示用来表示库存项目的数量, 如 CS (箱) 或 BX (盒)。如果将此字段留为空白, 系统将使用主计量单位。
2. 将数量转换为标准浓度 指定系统是否将数量转换为标准浓度。值包括:
空白: 不转换
1: 转换为标准浓度
3. 失效日期 输入指示下列条件之一的日期:
- 物料单上的子件零件不再有效。
 - 工艺路线步骤作为项目工艺路线上的顺序不再有效。
 - 生产率计划不再有效。
- 缺省日期是在“世纪变更年”的“数据字典”中定义的缺省年份的 12 月 31 日。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“JD Edwards EnterpriseOne 生产能力需求计划”中记录和标识。“JD Edwards EnterpriseOne 物料需求计划”系统可按生效日期而不是按物料单修订级别来确定有效子件。某些屏幕会根据您输入的生效日期来显示数据。
4. 显示 ATP 行 指定系统是否显示可供承诺量行、累计可供承诺量行或都不显示。值包括:
空白: 不显示

- 1: 显示 ATP 行
- 2: 显示 CATP 行

如果在此处理选项中选择显示可供承诺量行（值 1），则不能使用“处理”选项卡中的“减少失效批次数量”处理选项。

- 5. 汇总所有收货路径步骤 指定系统是否汇总所有收货路径步骤。值包括：
空白：不汇总
1: 汇总
- 6. 汇总项目余额数量记录 指定系统是否汇总项目余额数量记录。值包括：
空白：不汇总
1: 汇总

RF31011P – 精益业务记录 – 清空

由精益业务记录创建的记录量可能非常大。为了防止出现性能问题，可使用此程序从主表中清空这些精益业务记录，并将它们移至相应的归档表。

根据主业务记录 ID，可以清空和归档有效业务记录和已取消的业务记录。如果已根据需求流® 制造中的日常计划或“JD Edwards EnterpriseOne 车间”计划执行了一个完成，或执行了一个临时完成，则一个业务记录是有效的。如果转回了某个完成，则业务记录状态为已取消。

如果选择一个主业务记录 ID 用于归档，系统将归档所有相关业务记录，并从其相应的表中删除这些业务记录。如果选择归档某个子装配件业务记录，则可以归档与相应的主业务记录 ID 相关的所有业务记录，也可以只归档选定的业务记录。

注意： 如果清空处理没有从主表中清除现有数据，或没有将所有选定数据复制到归档表，系统将发出一条错误消息。

归档处理将业务记录从这些主表移至相应的归档表：

主要表	归档表
业务记录 ID 主文件 (FF31011)	清空 – 业务记录 ID 主文件 (FF31011S)
精益业务记录零件清单 (FF31111)	清空 – 精益业务记录零件清单 (FF31111S)
工艺路线业务记录表 (FF31112)	清空 – 工艺路线业务记录表 (FF31112S)
精益业务记录人工明细 (FF31113)	清空 – 精益业务记录人工明细 (FF31113S)

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 以及客户端与服务器之间的访问。
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器以及服务器与服务器之间的通信。
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。可用于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)	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 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。
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

- BOM, 请参见 物料单
- Customer Connection 网站 xiv
- DFM, 请参见 需求流® 管理
- DRP, 请参见 分销需求计划
- F0005 表 22
- F0006 表 10
- F00191 表 10
- F0901 表 10
- F0911 表 10
- F30006 表 10, 175
- F3002 表 10
- F300210 表 10
- F300211 表 10
- F30026 表 10
- F3003 表 10
- F300311 表 10
- F3007 表 10
- F3009 表 10
- F3016 表 10
- F30161 表 10
- F30L912 表 10
- F3102 表 11
- F3105 表 11
- F3108 表 11
- F3109 表 11, 33
- F31091 表 11
- F3111 表 11
- F3112 表 11
- F31122 表 11
- F3118 表 11
- F3293 表 11
- F3411 表 11
- F3460 表 11
- F4095 表 11
- F41001 表 11
- F4101 表 11
- F4102 表 11, 173
- F41021 表 11, 18
- F4104 表 12
- F4108 表 12, 18
- F4111 表 12, 184
- F4115 表 12
- F4600 表 12
- F4602 表 12
- F4611 表 12
- F4801 表 12
- F4802 表 12
- FF31010 表 10, 173
- FF31011 表 11, 175, 221
- FF31011S 表 221
- FF31111 表 175, 221
- FF31111S 表 221
- FF31112 表 175, 221
- FF31112S 表 221
- FF31113 表 175, 221
- FF31113S 表 221
- FF34S002 表 173, 176
- MPS, 请参见 主生产计划
- MPS/MRP/DRP 消息文件表 (F3411) 11
- MRP, 请参见 物料需求计划
- P0004A 程序 22
- P00071 程序
 - 处理选项 25
 - 用法 25
- P3002 程序 90
- P3003 程序 89
- P3006 程序 90
- P3009 程序 88
- P30200 程序
 - 处理选项 99
 - 用法 99
- P30204 程序
 - 工作单和生产率计划信息 189
 - 用法 215
- P30212 程序
 - 处理选项 198
 - 显示父项 195
- P3105 程序 83, 145
- P3107 程序 145, 160
- P3109 程序
 - 处理选项 48
 - 用法 47
- P3111 程序
 - 处理选项 67
 - 用法 65
- P31113 程序
 - 处理选项 112
 - 用法 112, 145
- P31114 程序

- 处理选项 146
- 日常计划需求 177
- 用法 144
- P31116 程序
 - 处理选项 118
 - 用法 117
- P3111I 程序 81
- P3111S 程序 72
- P3112 程序
 - 处理选项 76
 - 系统流程 38
- P31121 程序 138
- P31122 程序 138
- P311221 程序
 - 处理选项 133
 - 用法 132
- P31123 程序
 - 处理选项 155
 - 完成工作单 145
 - 流程工作单 164
- P31124 程序
 - 处理选项 140
 - 用法 138
- P3118 程序
 - 处理选项 106
 - 用法 105
- P3119 程序
 - 处理选项 166
 - 用法 166
- P3121 程序
 - 处理选项 104
 - 用法 104, 196
- P31220 程序
 - 处理选项 204
 - 用法 196
- P31224 程序
 - 处理选项 207
 - 用法 196
- P31225 程序
 - 处理选项 122
 - 用法 121
- P31226 程序
 - 处理选项 192
 - 查阅生产率计划和工作单状态 190
- P31227 程序
 - 处理选项 205
 - 查阅工序业务记录 190
 - 用法 196
- P31240 程序 197
- P3124W 程序 127
- P3152 程序
 - 处理选项 207
 - 用法 196
- P3153 程序
 - 处理选项 126
 - 用法 125
- P3156 程序
 - 处理选项 128
 - 用法 128
- P3159 程序
 - 处理选项 206
 - 用法 196
- P4021 程序
 - 处理选项 210
 - 用法 209
- P41001 程序 98
- P41003 程序 93
- P4111 程序 195
- P41202 程序
 - 处理选项 201
 - 验证可供量 195
- P42053 程序 112
- P42117 程序 144
 - 用法 145
- P43090 程序 144
- P43091 程序 144
- P4312 程序 74
- P43250 程序 145
- P48013 程序
 - 处理选项 40
 - 用法 39
- PeopleCode, 排印惯例 xv
- PF30L912 程序 175
- PF31010B 程序
 - 创建日常计划 170
 - 处理选项 171
 - 用法 175
- PF31011 程序
 - 处理选项 178
 - 完成在日常计划中定义的项目 169
 - 完成特殊项目 177
 - 完成项目 176
 - 用法 175
 - 需求流® 日常计划项目 176
- PF31012 程序
 - 处理选项 179, 180
 - 完成项目 175, 176
- PF31013 程序
 - 处理选项 179, 180
 - 完成项目 175, 176

PF31014 程序
 处理选项 184
 查阅和反转业务记录 184
 R3118P 报告
 处理选项 218
 说明和导航路径 217
 R31322 程序
 报告 139
 用法 138
 R31400 报告 217
 R31410 程序
 处理选项 55
 用法 54
 R31418 程序
 处理选项 218
 用法 218
 说明和导航路径 217
 R31422 程序 138
 处理选项 136
 用法 136
 R31435 报告 217
 R3190 程序
 处理选项 95
 用法 94
 R3191 程序
 关闭生产率计划 191
 处理选项 193
 R4051 报告
 处理选项 219
 用法 218
 说明和导航路径 217
 R4801P 程序
 处理选项 194
 用法 191
 RF31010A 程序
 为项目完成准备 173, 174
 处理选项 173
 RF31011B 程序
 处理选项 178
 用法 175
 RF31011P 程序 217
 RF31012 程序
 为项目完成准备 173, 174
 处理选项 174
 RF31013 程序
 为项目完成准备 173, 174
 处理选项 173
 UDC, 请参见 用户定义码
 UM, 请参见 计量单位

—
 一般文本 39
 一般消息/费率表 (F00191) 10
 业务流程 2
 业务记录 ID 184
 业务记录 ID 主文件表 (FF31011) 11, 175, 221
 业务记录明细屏幕 184, 186
 业务记录管理程序 (PF31014)
 处理选项 184
 查阅和反转业务记录 184
 |
 中间产品 81
 工序数量 161
 附加到工作单 81
 中间产品修订屏幕 81
 中间产品修订程序 (P31111) 81
 、
 主生产计划 3
 —
 交叉参考 xvi
 产品数据管理 3
 产品概述 1
 产品汇总 1
 人
 仓库建议表 (F4611) 12
 仓库申请表 (F4600) 12
 仓库管理 4, 54, 66, 79, 111, 142
 会计 8
 供应/需求查询程序 (P4021)
 处理选项 210
 用法 209
 供应和需求
 数量 209
 概述 209
 供应和需求处理屏幕 210
 供应和需求报告 (R4051)
 处理选项 219
 用法 218
 说明和导航路径 217
 供应商/项目关系屏幕 154
 供应商/项目关系程序 (P43090) 144
 供应链管理 3
 倒排计划
 工作单 38

- 概述 38
- 儿
 - 先决条件 xiii
- 八
 - 其他文档 xiv
- 刀
 - 分割生产线窗口程序 (P3124W) 127
 - 分部/场所常量程序 (P41001) 98
 - 分销/制造 - AAI 值表 (F4095) 11
 - 分销需求计划 3
 - 制造会计 8
 - 制造常量 27
 - 制造常量修订屏幕 28, 88
 - 制造常量程序 (P3009) 88
 - 制造常量表 (F3009) 10
 - 制造类型 12
 - 副产品 80
- 力
 - 功能
 - 制造会计 8
 - 处理指令 9
 - 小时数和数量跟踪 7
 - 工作单创建 9
 - 工艺路线指令 9
 - 报告 7
 - 物料跟踪 8
 - 生产率计划创建 9
 - 生产计划 8
 - 生产跟踪 8
 - 零件清单 9
- 十
 - 单据类型 - 所有单据 UDC (00/DT) 23
- 又
 - 反冲
 - 发放方法的说明 110
 - 项目完成业务记录 175
 - 发放
 - 业务记录概述 109
 - 自动物料 54
- 口
 - 可供量
 - 查阅 97
 - 查阅汇总 199
 - 验证 195
 - 可变提前期 37
- 口
 - 固定提前期 37
- 久
 - 处理指令 9
- 久
 - 复制屏幕 72
- 夕
 - 外协工序 74
 - 多级项目完成程序 (RF31011B)
 - 处理选项 178
 - 用法 175
- 子
 - 子件报废 117
 - 子件报废修订屏幕 119
 - 子件报废程序 (P31116)
 - 处理选项 118
 - 用法 117
 - 子件短缺量程序 (R31418)
 - 处理选项 218
 - 用法 218
 - 字段说明, 请参见 通用元素
- 六
 - 完成
 - 管理业务记录 183
 - 车间日常计划 176
 - 需求流® 日常计划 176
 - 完成数
 - 不通过反冲的流程工作单 162
 - 概述 141
 - 流程定单 161
 - 生产率计划 166
 - 离散式工作单 144
 - 通过反冲的流程工作单 163
 - 释放工作单 164
 - 释放延交定单 144
 - 释放销售延交定单 154
 - 销售单集成 143
 - 集成 141, 142
 - 完成数工作台屏幕 167
 - 完成数工作台程序 (P3119)

- 处理选项 166
- 用法 166
- 定单处理 54
- 定单处理程序 (R31410)
 - 处理选项 55
 - 用法 54
- 定单工时状态程序 (P31121) 138
- 定单数量状态程序 (P31122) 138
- 定单类型 UDC (48/OT) 23
- 实施步骤
 - 全局 5
 - 概述 4
 - 车间管理 5
- 实际成本核算 31
- 审计线索 117

小

- 小时数和数量
 - 跟踪 7

工

- 工作中心
 - 仓库管理集成 24
 - 定义项目工艺路线 89
 - 查阅负荷 196
 - 设置 23
- 工作中心主文件修订屏幕 90
- 工作中心主文件表 (F30006) 10, 175
- 工作中心计划查阅程序 (P31224)
 - 用法 196
- 工作中心计划表查阅程序 (P31224)
 - 处理选项 207
- 工作中心资源数量表 (F3007) 10
- 工作单
 - 为外协工序输入采购单 79
 - 产品数据管理集成 36
 - 以交互方式附加零件清单 65
 - 使用序列化子件完成 145
 - 使用超反冲完成 145
 - 保存清空的记录 191
 - 修订状态 190
 - 倒排计划 38
 - 停用 190
 - 关联子件 116
 - 关闭 190, 191
 - 分配 112
 - 创建 9, 35
 - 删除 190
 - 合并配料清单 54

- 处理 52, 54
- 处理承诺 86
- 失效日期方法 86
- 完成序列化子件 159
- 完成流程 160
- 定义承诺控制和类型 86
- 工序数量 161
- 手工附加零件清单 65
- 承诺 85
- 承诺方法 86
- 报告数量 190
- 指定序列号 82
- 数量 209
- 文本文件 39
- 查找工艺路线指令 75
- 查阅状态 190
- 概述 35
- 清空 190, 191, 194
- 生成工艺路线指令 86
- 生成零件清单 86
- 离散式完成数 144
- 自动发放物料 54
- 计划 121
- 计算开始日期 37
- 设置资源百分比 80
- 质量管理集成 36
- 车间记录文件 38
- 输入表头 39
- 选择替代项目 72
- 重新生成工艺路线指令 54
- 重新生成零件清单 54
- 附加中间产品 81
- 附加工艺路线指令 74
- 附加联产品和副产品 80
- 附加零件清单 62
- 需求计划集成 40
- 工作单 LSN 表 (F3105) 11
- 工作单/ECO 类型 UDC (00/TY) 22
- 工作单主文件表 (F4801) 12
- 工作单优先级码 UDC (00/PR) 22
- 工作单子件短缺表程序 (R31418)
 - 说明和导航路径 217
- 工作单完成数明细屏幕 152
- 工作单完成数程序 (P31114)
 - 处理选项 146
 - 日常计划需求 177
 - 用法 144
- 工作单工艺路线屏幕 77
- 工作单工艺路线程序 (P3112)
 - 处理选项 76

系统流程 38
 工作单工艺路线表 (F3112) 11
 工作单承诺重过帐 94
 工作单指令文件表 (F4802) 12
 工作单时间业务记录表 (F31122) 11
 工作单明细屏幕 44, 193
 工作单流程资源修订屏幕 80
 工作单清空程序 (R4801P)
 处理选项 194
 用法 191
 工作单状态更新屏幕 124
 工作单状态码 UDC (00/SS) 22
 工作单类别码 UDC (00/W2 和
 00/W3) 22
 工作单资源百分比 80
 工作单零件清单屏幕 69, 93
 工作单零件清单程序 (P3111)
 处理选项 67
 用法 65
 工作单零件清单表 (F3111) 11
 工作日日历修订屏幕 27
 工作日日历处理屏幕 25
 工序号 157
 工序数量查询程序 (P31124)
 处理选项 140
 用法 138
 工序状态 UDC (31/OS) 23
 工序调度明细修订屏幕 203
 工序调度查询 196
 工时及数量
 与薪资集成 131
 与质量管理集成 131
 更新 136
 查阅事务 138
 概述 131
 输入 132
 工时及数量更新程序 (R31422)
 处理选项 136
 用法 136
 工时及数量清样程序 (R31322)
 报告 139
 用法 138
 工时及数量程序 (P311221)
 处理选项 133
 用法 132
 工时输入修订屏幕 134
 工艺路线业务记录表 (FF31112) 221
 工艺路线主文件表 (F3003) 10
 工艺路线指令 9

创建采购单 79
 删除外协工序 79
 外协工序 74
 手工附加 75
 更改工序的状态 79
 更改状态 75, 79
 查找 75
 重新生成 54
 附加到工作单 74

巾

帐户主文件表 (F0901) 10
 帐户分类帐表 (F0911) 10
 常量, 请参见 请参见制造常量

广

序列化子件 159
 序列号
 删除 82
 完成工作单 145
 指定 82
 序列号关联程序 (P3107) 145, 160
 序列控制项目 19
 库位, 在工作中心定义 89
 库位明细信息表 (F4602) 12
 库存发放
 不记录完成 110
 仓库管理集成 109
 关联子件 116
 分配 112
 反冲 110
 库位 110
 库存管理集成 109
 手工 110, 112
 概述 109
 父项数量 116
 结束物料 116
 自动 54
 超反冲 110
 转回业务记录 116
 预冲 110, 111
 库存发放修订屏幕 115
 库存发放程序 (P31113)
 处理选项 112
 用法 112, 145
 库存常量表 (F41001) 11
 库存承诺, 请参见 承诺
 库存管理 4, 141
 应用程序基础 xiii

五

延交定单
 完成期间释放 144
 释放销售 154, 161, 164
 延交定单释放程序 (P42117)
 用法 145
 建议, 提交 xvii

升

开始日期计算 37

心

意见, 提交 xvii

戈

成本信息 195

手

手工发放 110
 批次
 创建 16
 状态 17
 批次主文件表 (F4108) 12, 18
 批次处理
 概述 15
 等级和浓度 18
 批次控制, 定义项目 19
 批费率关闭屏幕 193
 批费率关闭程序 (R3191)
 关闭生产率计划 191
 处理选项 193
 承诺
 定义分部和父项 89
 定义控制和类型 86
 定义方法 86
 定义规则 86
 定义项目工艺路线 89
 库存接口 94
 数量重过帐 94
 概述 85
 浓度控制的 92
 硬 85
 等级控制的 92
 管理等级和浓度 91
 软 85
 报告 7
 报废数量 117
 指定序列号程序 (P3105) 83, 145
 按定单设计 3, 53

按工作中心的计划工作台报告
 (R31435) 217
 排印惯例 xv
 提前期
 可变 37
 固定 37
 搜索车间计划屏幕 178, 179
 搜索需求流® 计划屏幕 178

支

收货路径
 完成 154
 管理完成数 144
 收货路径定义程序 (P43091) 144
 数量
 查阅计划和剩余 196
 跟踪 7
 数量和工时, 请参见 工时及数量
 数量更新程序 (R31422) 138

文

文档
 更新 xiv
 相关的 xiv

日

日历, 请参见 车间日历
 日常计划
 了解 170
 创建车间 170
 需求流制造 170
 预处理 172
 预处理概述 172
 日常计划 - 完成项目屏幕 178, 181
 日常计划 - 搜索计划屏幕 171
 日常计划程序 (PF31010B)
 创建日常计划 170
 处理选项 171
 日常计划表 (FF34S002) 173, 176
 明细可供量屏幕 199
 显示比较屏幕 215, 216

日

替代项目
 用法 66
 选择 72

月

有效单位的转换 92

有效单位转换 92

木

未结工作单报告 (R31400) 217
未结工作单重过帐程序 (R3190)
 处理选项 95
 用法 94
查阅或反转业务记录屏幕 184, 185
标准计量单位 (P41003) 93
标准计量单位修订屏幕 93

水

汇总 W0 交叉参考表 (F3108) 11
汇总可供量程序 (P41202)
 处理选项 201
 验证可供量 195
注意 xvi
流程制造 12, 13
流程定单查询程序 (P31240) 197
流程工作单
 不通过反冲而完成 162
 完成 160, 161
 查阅 197
 超反冲 161, 164
 通过反冲完成 163
清空
 保存工作单记录 191
 工作单 190, 191
清空 - 业务记录 ID 主文件表
 (FF31011S) 221
清空 - 工艺路线业务记录表
 (FF31112S) 221
清空 - 精益业务记录人工明细表
 (FF31113S) 221
清空 - 精益业务记录零件清单表
 (FF31111S) 221

牛

物料单
 与零件清单比较 216
 概述 215
物料单主文件表 (F3002) 10
物料单和路径明细生成 - DFM 计划程
 序 (RF31013)
 为项目完成准备 173, 174
 处理选项 173
物料单和路径明细生成 - 项目/分部程
 序 (RF31012)
 为项目完成准备 173

物料单和路径明细生成程序 (RF31010A)
 为项目完成准备 173, 174
 处理选项 173
物料单比较程序 (P30204)
 工作单和生产率计划信息 189
 用法 215
物料发放, 请参见 库存发放
物料移动 109
物料跟踪 8
物料需求计划 3
特殊货品
 完成 182
特殊项目
 完成 177
 完成未计划的项目 175

犬

状态和业务记录 138
状态查询程序 (P43250) 145

生

生产
 计划 8
 跟踪 8
生产主文件表 (FF31010) 10, 173
生产历史程序 (P31227)
 处理选项 205
 查阅工序业务记录 190
 用法 196
生产成本表 (F3102) 11
生产状态 190
生产状态屏幕 192
生产状态程序 (P31226)
 处理选项 192
 查阅状态 190
生产率计划
 停用 190
 关闭 191
 分类计划 128
 创建 9, 35
 处理 52
 完成 166
 排序 128
 查阅生产状态 190
 查阅跨生产线的生产 196
 概述 35
 生产线项目 125
 计划 121
 质量管理集成 166

- 输入 47
- 生产率计划修订屏幕 51
- 生产线
 - 查阅多条生产线 196
 - 查阅数量 196
 - 计划项目费率 125
- 生产线/项目关系主文件表 (F3109) 11, 33
- 生产线/项目关系修订屏幕 33
- 生产线主文件程序 (PF30L912) 175
- 生产线主文件表 (F30L912) 10
- 生产线和项目关系设置 33
- 生产线排序工作台程序 (P3156)
 - 处理选项 128
 - 用法 128
- 生产线计划工作台程序 (P3153)
 - 处理选项 126
 - 用法 125
- 生产线计划查阅程序 (P3152)
 - 处理选项 207
 - 用法 196
- 生产线调度表程序 (P3159)
 - 处理选项 206
 - 用法 196
- 生产能力需求计划 121

用

- 用户定义码
 - 单据类型 - 所有单据 (00/DT) 23
 - 定单类型 (48/OT) 23
 - 工作单 22
 - 工作单/ECO 类型 (00/TY) 22
 - 工作单优先级码 (00/PR) 22
 - 工作单状态码 (00/SS) 22
 - 工作单类别码 (00/W2 和 00/W3) 22
 - 工序状态 (31/OS) 23
 - 计量单位 (00/UM) 23
 - 阶段和事项码 (00/W1) 22
- 用户定义码程序 (P0004A) 22
- 用户定义码表 (F0005) 22

目

- 相关文档 xiv
- 看板 109
- 看板主文件表 (F3016) 10
- 看板卡明细表 (F30161) 10
- 看板管理 4

矢

- 短缺
 - 更改信息 106
 - 查找 106
 - 管理物料 105
- 短缺修订打印报告 (R3118P)
 - 处理选项 218
 - 说明和导航路径 217
- 短缺修订程序 (P3118)
 - 处理选项 106
 - 用法 105
- 短缺维护主文件表 (F3118) 11

石

- 硬承诺 85

内

- 离散制造 12
- 离散式工作单 144

竹

- 等级和浓度
 - 概述 18
 - 管理承诺 91
 - 设置 19

米

- 精益业务记录人工明细表 (FF31113) 175, 221
- 精益业务记录零件清单表 (FF31111) 175, 221
- 精益制造
 - 业务记录概述 169
 - 处理业务记录 169
- 精益多级工艺路线明细文件表 (F300311) 10
- 精益多级物料单表 (F300211) 10
- 精益多级物料单表头表 (F300210) 10
- 精益完成 174, 175
- 精益完成 - 清空程序 (RF31011P) 217

糸

- 系统设置
 - 制造常量 27
 - 工作中心 23
- 生产线和项目关系 33
- 资源数量 24
- 车间日历 25
- 雇员人工费率 31

纟

经营单位主文件表 (F0006) 10

耳

联/副产品修订屏幕 163

联产品 80

联系信息 xvii

艹

薪资 4, 131

虍

虚拟项目 63

衣

补充数据 36

装配包含规则表 (F3293) 11

见

视觉提示 xvi

言

警告 xvi

讠

计划

工作单 121

费率 121

计划数量明细表 (F31091) 11

计量单位

有效单位转换 92

类型 12

计量单位 UDC (00/UM) 23

调度表程序 (P31220)

处理选项 204

用法 196

调度表计算 196

贝

货品/分部物料单和路径明细 (RF31012)

为项目完成准备 174

货品/分部物料单和路径明细生成
(RF31012)

处理选项 174

质量管理 3, 53, 131

资源数量

刷新 24

生成 24

设置 24

资源百分比 161

走

超反冲

发放方法的说明 110

完成工作单 145

工序号 157

流程定单 161

流程工作单 164

超反冲屏幕 157

超反冲程序 (P31123)

处理选项 155

完成工作单 145

流程工作单 164

足

路径业务记录表 (FF31112) 175

车

车间控制工作台程序 (P31225)

处理选项 122

用法 121

车间日历 25

车间日历程序 (P00071)

处理选项 25

用法 25

车间日常计划

创建 170

完成 176

车间日常计划程序 (PF31010B)

用法 175

车间管理

功能 7

系统表 9

系统设置 21

车间计划程序 (PF31012)

处理选项 179, 180

完成项目 175, 176

车间记录文件

概述 38

生成 38

软承诺 85

输入/更改定单程序 (P48013)

处理选项 40

用法 39

输入/更改工作中心程序 (P3006) 90

输入/更改工艺路线程序 (P3003) 89

输入/更改物料单程序 (P3002) 90

输入/更改生产率计划程序 (P3109)

处理选项 48
 用法 47
 输入一般消息/费率屏幕 32
 输入工艺路线信息屏幕 89
 输入物料单信息屏幕 90

讠

选择多个库位屏幕 73, 116
 选择多个库位程序 (P42053) 112
 通用元素 xxi
 通用字段 xvii

酉

配料清单合并 54
 配置项目集成 53

采

采购 3
 采购单收货程序 (P4312) 74
 释放延交定单 - 联机程序
 (P42117) 144

里

重复制造 12, 14

车

销售单管理 4, 54, 143
 销售延交定单
 完成期间释放 144, 164
 释放 161

β

阶段和事项码 UDC (00/W1) 22

佳

集成
 主生产计划 3
 产品数据管理 3, 36
 仓库管理 4, 54, 66, 79, 109, 111,
 142
 供应链管理 3
 分销需求计划 3
 库存管理 4, 109, 141
 按定单设计 3, 53
 物料需求计划 3
 生产能力需求计划 121
 看板管理 4
 薪资 4, 131
 质量管理 3, 36, 53, 131, 166

配置项目 53
 采购 3
 销售单管理 4, 54, 143
 需求流® 管理 4
 需求计划 40
 雇员人工费率
 实际成本核算 31
 设置 31

雨

零件可供量 99
 零件可供量 - 多级缩排屏幕 103
 零件可供量程序 (P30200)
 处理选项 99
 用法 99
 零件可用性程序 (P30212)
 处理选项 198
 显示父项 195
 零件清单
 与物料单比较 216
 以交互方式附加 65
 手工附加 65
 查阅 195
 概述 9
 比较 215
 虚拟项目 63
 重新生成 54
 附加 62
 需求 64
 零件清单明细查询屏幕 104
 零件清单查询程序 (P3121)
 处理选项 104
 用法 104, 196
 需求流® 日常计划
 完成 176, 181
 设置 170
 需求流® 管理 4
 需求流计划程序 (PF31013)
 处理选项 179, 180
 完成项目 175, 176

页

项目/分部场所信息屏幕 87
 项目业务记录 195
 项目主文件表 (F4101) 11
 项目交叉参考文件表 (F4104) 12
 项目分类帐 195
 项目分类帐 (帐卡) 程序 (P4111) 195
 项目分类帐文件表 (F4111) 12, 184

- 项目分类帐明细屏幕 202
- 项目分部文件表 (F4102) 11, 173
- 项目历史记录表 (F4115) 12
- 项目可供量
 - 定义计算 97
 - 查阅 97
- 项目可供量定义屏幕 98
- 项目完成
 - 了解特殊项目 177
 - 反冲 175
 - 反转 183, 185
 - 概述 175
 - 特殊货品 182
 - 特殊项目 175
- 项目完成 - 完成项目屏幕 178, 182
- 项目完成程序 (PF31011)
 - 处理选项 178
 - 完成在日常计划中定义的项目 169
 - 完成特殊项目 177
 - 完成项目 176
 - 用法 175
 - 需求流® 日常计划项目 176
- 项目库位文件表 (F41021) 11, 18
- 项目成本要素增加项表 (F30026) 10
- 项目短缺 97
- 预冲
 - 发放方法的说明 110
 - 发放物料 111
- 预测文件表 (F3460) 11