

---

# JD Edwards EnterpriseOne 產品資 料管理 8.12 導入手冊

---

2006 年 4 月

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 8.12 導入手冊  
SKU E1812APD-B 0406ZHT  
Copyright © 2006, Oracle. 版權所有。

本程式 (包括軟體及文件) 包含專有權資訊；且是依據含有用途及保密限制事項的授權合約所提供，受版權、專利及其他智慧財產法和工業財產法的保護。除非需要取得與其他獨立建立之軟體的互通性操作 (interoperability) 或在法律允許範圍，否則嚴禁對程式進行還原工程 (reverse engineering)、反向組譯 (disassembly) 或解編 (decompilation)。

本文件中的資訊如有變更恕不另行通知。如果您發現文件中有任何問題，請來函告知。這份文件不保證沒有任何錯誤。除了您授權合約中對這些程式明文允許的部分外，您不得以任何目的為理由使用任何形式或方法 (電子或機械) 複製或傳送本程式的任何部分。

如果本程式是提供給美國政府或代表美國政府的授權或使用本程式者，則適用下列條例：

## U.S. GOVERNMENT RIGHTS

Programs, software, databases, and related documentation and technical data delivered to U.S. Government customers are “commercial computer software” or “commercial technical data” pursuant to the applicable Federal Acquisition Regulation and agency-specific supplemental regulations. As such, 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.

本程式不適用於任何有關核子、航空、大眾運輸、醫療或其他原本就具危險性的應用上。使用人應採取適當的防範措施，包括保全、備份、儲備和其他措施以確保本程式的使用不影響應用的安全性，Oracle 聲明對上述的使用所造成之損害概不負任何責任。

本程式可能提供第三方的網站連結以及存取其內容、產品和服務。Oracle 對於第三方網站的可用性或提供的內容不負任何責任。您必須自行負擔使用這類內容的任何風險。如果您選擇購買第三方的產品或服務，這是您與第三方的直接關係。Oracle 不負任何關於：(a) 第三方產品或服務品質的責任；或 (b) 履行第三方合約條款的責任；包括運送產品或提供服務，以及購買之產品或服務的保固責任。Oracle 對於您與第三方交易所發生的任何損失或損害，概不負任何責任。

Oracle、JD Edwards、PeopleSoft 和 Siebel 是 Oracle Corporation 和 (或) 其分支機構的註冊商標。其他名稱為各商標持有人所擁有之商標。

## 開放原始碼公開聲明

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

此產品包含 Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>) 所開發的軟體。Copyright © 1999-2000 The Apache Software Foundation. 保留一切權利。本軟體係依「現狀」提供，不提供任何明示或默示之保證，包括但不限於適售性、以及對某特定用途適用性之默示保證。在任何情況下，任何因使用此軟體所肇生之直接、間接、附帶、特殊、懲戒性或衍生性損害 (包括但不限於替代貨品或服務採購、無法使用、資料減失、利潤賠償或業務中斷)，不問事由及法律責任理論依據，亦不問立約行為、絕對法律責任或侵權行為 (包括疏忽或其他行為) Apache Software Foundation 或其參與者概不負責，即使已獲知可能發生此類損害亦同。

# 目錄

## 一般序

關於本文件前言 (EnterpriseOne) .....	ix
JD Edwards EnterpriseOne 應用程式必備條件.....	ix
應用程式基本原則.....	ix
說明文件更新與印刷版說明文件.....	x
取得說明文件更新.....	x
訂購印刷版說明文件.....	x
其他資源.....	xi
排版慣例與視覺提示.....	xii
排版慣例.....	xii
視覺提示.....	xiii
國家/地區、區域與產業識別碼.....	xiii
貨幣代碼.....	xiv
意見與建議.....	xiv
導入手冊使用的常用欄位.....	xiv

## 前言

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理前言.....	xix
JD Edwards EnterpriseOne 產品.....	xix
JD Edwards EnterpriseOne 應用程式基本原則.....	xix
本導入手冊中使用的常用欄位.....	xix

## 第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理入門.....	1
JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理概述.....	1
JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理整合.....	1
JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理導入.....	3
全域導入步驟.....	3
產品資料管理導入步驟.....	4

## 第 2 章

瞭解產品資料管理.....	5
---------------	---

產品資料管理概述.....	5
產品資料管理的功能.....	8
產品資料管理檔案.....	9
 第 3 章	
設定產品資料管理.....	13
瞭解產品資料管理設定.....	13
設定使用者定義碼.....	13
設定標準程序.....	14
瞭解標準程序.....	14
用來設定標準程序的畫面格式.....	15
設定標準程序的處理選項 (P00191).....	15
設定標準程序.....	15
設定數量小數轉換.....	16
瞭解數量小數轉換.....	17
執行數量小數轉換.....	17
設定數量小數轉換 (R30QNTY) 的處理選項.....	17
設定製造常數.....	18
瞭解製造常數.....	18
用來設定製造常數的畫面格式.....	19
設定製造常數.....	19
定義工單的單據類型常數.....	20
瞭解單據類型常數.....	20
執行單據類型主檔 (F40039) 轉換程式.....	21
設定單據類型主檔 (F40039) 轉換 (R31P40039) 的處理選項.....	21
執行訂單類型轉換程式.....	23
設定訂單類型轉換 (R31P802) 的處理選項.....	23
設定重複式製造資訊.....	24
瞭解重複式製造設定.....	24
用來設定重複式製造的畫面格式.....	27
設定製造常數中的班別.....	27
設定工作中心資源單位 (P3007) 的處理選項.....	28
設定資源單位.....	28
設定工程變更管理.....	29
瞭解工程變更管理設定.....	29
必備條件.....	30
用來設定工程變更管理的畫面格式.....	30
設定工程變更管理的使用者定義碼.....	30
設定工程變更單核准途程主檔 (P4808) 的處理選項.....	31

設定工程變更單核准途程主檔.....	31
設定特定工單核准途程.....	32

## 第 4 章

設定物料單.....	33
瞭解物料單.....	33
瞭解物料單類型.....	34
瞭解物料單術語.....	36
本章常用欄位.....	38
輸入物料單.....	40
瞭解物料單輸入.....	41
用來設定物料單的畫面格式.....	42
設定物料單修訂 (P3002) 的處理選項.....	42
輸入物料單.....	45
輸入替代料品.....	47
設定元件定位器修訂 (P3015) 的處理選項.....	48
輸入元件定位器.....	48
驗證物料單.....	49
瞭解物料單驗證.....	49
用來驗證物料單的畫面格式.....	50
驗證物料單.....	50
設定物料單結構分析 (R30601) 的處理選項.....	50
設定物料單查詢 (P30200) 的處理選項.....	51
尋找物料單.....	55
尋找物料單圖示.....	56
設定物料單用途查詢 (P30201) 的處理選項.....	57
尋找物料單上的元件.....	58
設定物料單比較 (P30204) 的處理選項.....	58
比較物料單.....	59
更新多重物料單.....	60
瞭解物料單更新.....	60
必備條件.....	61
執行物料單用途查詢更新.....	61
設定物料單用途查詢更新 (R30520) 的處理選項.....	61

## 第 5 章

輸入工作中心與途程指示.....	63
瞭解工作中心與途程指示.....	63

本章常用欄位.....	65
建立工作中心.....	65
瞭解建立工作中心.....	65
必備條件.....	66
用來建立工作中心的畫面格式.....	66
設定工作中心修訂 (P3006) 的處理選項.....	66
輸入工作中心.....	67
輸入工作中心的成本計算與會計資訊.....	70
按工作中心查閱作業.....	71
建立途程指示.....	72
瞭解建立途程指示.....	72
用來建立途程指示的畫面格式.....	73
設定輸入/變更途程 (P3003) 的處理選項.....	73
輸入途程指示.....	75
輸入外包作業.....	79
更新元件報廢.....	79
設定計劃良率更新 (R3093) 的處理選項.....	79
計算前置時間.....	80
瞭解前置時間.....	80
瞭解前置時間計算.....	85
產生前置時間.....	89
設定前置時間累加 (R30822A) 的處理選項.....	89

## 第 6 章

處理程序式製造.....	91
瞭解程序式製造.....	91
瞭解程序式術語.....	93
本章常用欄位.....	94
輸入處理程序.....	95
瞭解程序式製造的產品資料輸入.....	95
必備條件.....	97
用來輸入處理程序的畫面格式.....	98
輸入處理程序與處理程序作業.....	98
輸入外包作業.....	101
輸入處理程序材料.....	101
輸入替代材料.....	104
輸入聯產品與副產品清單.....	104
輸入中間產品.....	106
變更多個處理程序.....	106

驗證處理程序.....	106
瞭解處理程序驗證.....	107
用來驗證處理程序的畫面格式.....	108
執行完整性分析.....	108
設定產品出處查詢 (P30210) 的處理選項.....	108
複查聯產品與副產品.....	108
複查資源.....	108
複查處理程序指示.....	108
 第 7 章	
處理工程變更單.....	111
瞭解工程變更管理.....	111
工程變更管理功能.....	112
本章常用欄位.....	114
建立工程變更單.....	115
瞭解工程變更單處理流程.....	115
瞭解工程變更要求.....	118
用來輸入工程變更單的畫面格式.....	119
設定工程變更單工作台 (P30225) 的處理選項.....	119
尋找現有的工程變更單.....	120
設定工程變更單輸入 (P48020) 的處理選項.....	121
輸入工程變更單.....	123
定義途程指示.....	125
設定工程變更單用料表 (P3013) 的處理選項.....	125
定義受影響料品.....	128
定義變更.....	129
將工單或採購單載入輔助資料.....	130
通知工程變更單的複查者.....	130
設定工程變更單通知 (R48181) 的處理選項.....	130
驗證工程變更單.....	131
瞭解工程變更單驗證.....	131
瞭解物料單更新.....	132
必備條件.....	132
用來驗證工程變更單的畫面格式.....	133
設定工程變更單修訂查詢 (P30135) 的處理選項.....	133
複查修訂資訊.....	134
設定工程變更單核准/審核複查 (P48185) 的處理選項.....	134
複查核准審核資訊.....	135
設定工程變更單未結任務複查 (P30220) 的處理選項.....	135

複查未結任務.....	136
設定工程變更單核准 (P4818) 的處理選項.....	137
核准工程變更單.....	138
更新物料單.....	138
設定工程變更資料配佈 (R30510) 的處理選項.....	138
附錄 A	
JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理報表.....	141
產品資料管理報表.....	141
JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理報表 A 至 Z.....	141
JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理報表：選取的報表.....	142
R30420 - 料品用途查詢報表.....	142
材料用途查詢 (R30420) 的處理選項.....	142
R30460 - 多階物料單報表與單階物料單報表.....	143
物料單列印 (R30460) 的處理選項.....	143
R48020P - 工程變更單工單列印報表.....	145
工程變更單工單列印處理選項 (R48020P).....	145
R48421 - 工程變更單總結報表.....	146
JD Edwards EnterpriseOne 名詞解釋.....	147
索引 .....	157

# 關於本文件前言 (EnterpriseOne)

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

本前言探討：

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

---

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

---

## JD Edwards EnterpriseOne 應用程式必備條件

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

如果可以的話，建議您至少先完成一項入門訓練課程。

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

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

---

## 應用程式基本原則

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

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

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

---

## 說明文件更新與印刷版說明文件

本節探討如何：

- 取得說明文件更新。
- 訂購印刷版說明文件。

### 取得說明文件更新

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

---

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

---

另請參閱

Oracle 的 PeopleSoft 客戶連線， [http://www.oracle.com/support/support\\_peoplesoft.html](http://www.oracle.com/support/support_peoplesoft.html)

### 訂購印刷版說明文件

您可以訂購導入手冊 CD-ROM 上所提供之 JD Edwards EnterpriseOne 完整產品線之說明文件的印刷版本。Oracle 在軟體出貨後不久，便立即提供各 JD Edwards EnterpriseOne 主要版次軟體的印刷版說明文件。客戶及合作夥伴可以使用下列任何一種方法來訂購此印刷版的說明文件：

- Web
- 電話
- 電子郵件

#### Web

從 Oracle 之「PeopleSoft 客戶連線」網站的「說明文件」區，進入「訂購 PeopleBook」主題下方的 PeopleBooks Press 網站。您可使用信用卡、匯票、銀行本票或是採購單進行訂購。

#### 電話

MMA 合作夥伴（印刷商）的聯絡電話為 877 588 2525。

#### 電子郵件

MMA 合作夥伴的電子郵件地址是 [peoplebookspress@mmapartner.com](mailto:peoplebookspress@mmapartner.com)。

另請參閱

Oracle 的 PeopleSoft 客戶連線， [http://www.oracle.com/support/support\\_peoplesoft.html](http://www.oracle.com/support/support_peoplesoft.html)

## 其他資源

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

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

## 排版慣例與視覺提示

本節討論：

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

### 排版慣例

此表包含用於本導入手冊的排版慣例：

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

排版慣例或視覺提示	描述
[ ](方括號)	表示 PeopleCode 語法中的選用項目。
& ('&' 符號)	在 PeopleCode 語法中將 & 符號放在參數前面時，表示該參數是已經實例化的物件。 所有 PeopleCode 變數前面也都會有 & 符號。

## 視覺提示

導入手冊包含下列視覺提示。

### 注意

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

---

注意： 注意的範例。

---

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

---

重要！ 重要注意事項的範例。

---

### 警告

警告表示重要配置考慮事項。請特別注意警告訊息。

---

警告！ 警告的範例。

---

### 交互參照

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

## 國家/地區、區域與產業識別碼

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

國家/地區特定標題的範例：「(法國) 僱用員工」

區域特定標題的範例：「(拉丁美洲) 設定折舊」

### 國家/地區識別碼

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

## 區域識別碼

區域是以區域名稱來識別。導入手冊中可能會出現下列區域識別碼：

- 亞太地區
- 歐洲
- 拉丁美洲
- 北美

## 產業識別碼

產業是以產業名稱或該產業的簡稱來識別。導入手冊中可能會出現下列產業識別碼：

- USF (美國聯邦)
- E&G (教育與政府機構)

## 貨幣代碼

貨幣金額是以 ISO 貨幣代碼來識別。

---

## 意見與建議

您寶貴的意見對我們非常重要。不管是關於導入手冊或其他 Oracle 參考資料及訓練教材，竭誠歡迎您提供任何改進的意見。請將您的建議寄給 Oracle Corporation 的說明文件經理人員，地址為 7604 Technology Way, Denver, CO, 80237；或以電子郵件寄至 [documentation\\_us@oracle.com](mailto:documentation_us@oracle.com)。

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

---

## 導入手冊使用的常用欄位

基準日期	報告或處理併入資料的最後日期。
業務單位	代表高層業務資訊組織的 ID。您可以使用業務單位來定義較大型組織中的區域或部門單位。
描述	輸入最多 30 個字元的文字。
生效日期	表格列開始生效的日期；一項動作開始的日期。例如，若在 6 月 30 日結算總帳時，總帳結算的生效日期便是 7 月 1 日。此日期同時也決定您可以檢視及變更資訊的時間。使用資訊的頁面或畫面及批次處理程序，會使用目前列。
一次、永遠和不執行	<p>選取「一次」，下一次執行批次處理程序時會同時執行這項要求。在批次處理程序執行之後，處理頻率便會自動設定為「不執行」。</p> <p>選取「永遠」，每次執行批次處理程序時都會同時執行這項要求。</p> <p>選取「不執行」，在執行批次處理程序時會忽略這項要求。</p>

處理程序監視器	按一下以存取「處理程序清單」頁面，在此您可以檢視已提交之處理要求的狀態。
報告管理員	按一下以存取「報告清單」頁面，在此您可以檢視報告的內容，檢查報告的狀態，以及查看內容詳細訊息 (其中會顯示報告與配送清單的描述)。
要求 ID	代表報告或處理程序之一套選擇準則的 ID。
執行	按一下以存取「處理程序排程式」要求頁面，您可以在指定處理程序或工作執行的位置，以及處理程序的輸出格式。
集合 ID	表示一組控制表資訊或「表集合」的 ID。表集合讓您共用業務單位之間的控制表資訊與處理選項。目的是將冗餘資料與系統維護任務最小化。當您為業務單位中的某一記錄群組指定一個集合 ID 時，即表示您指定該記錄群組中的表格為共用，凡是此業務單位與其他業務單位也指定此一集合 ID 給該記錄群組時，皆可共用這些表格。例如，您可以定義一個通用的職務代碼群組，以便數個業務單位間可以一起共用。每個共用該職務代碼的業務單位，指派給該記錄群組的集合 ID 都相同。
簡短描述	輸入最多 15 個字元的文字。
使用者 ID	代表產生交易之人員的 ID。
以下為 Enterprise One 條款	請勿移除此資訊！
通訊錄號碼	請輸入一專屬號碼，以便識別單位的項目主檔紀錄。通訊錄號碼可以作為客戶、供應商、公司、員工、應徵者、參與者、居住者、地點等等的識別資訊。根據應用程式，畫面格式上的欄位可能會參照通訊錄號碼，並以它作為客戶號碼、供應商號碼，或是公司號碼、員工或應用程式 ID、參與者號碼，等等。
指定貨幣代碼	請輸入三字元的代碼，以指定您想用來檢視交易金額的貨幣。假如輸入交易金額時是以指定的貨幣，而非原先輸入交易時所使用的外國或本國貨幣，此代碼讓您能夠檢視交易金額。
批次號碼	顯示識別出系統待處理之交易群組的號碼。您可以在輸入畫面格式上指定批次號碼或由系統透過「下個號碼」程式 (P0002) 指定。
批次日期	輸入批次建立的日期。如果您在此欄位保持空白，則系統會提供系統日期作為批次日期。
批次狀態	顯示來自使用者定義碼 (UDC) 表 98/IC 且指出批次過帳狀態的代碼。共有下列值： 空白：批次未過帳且待核准。 A：此批次處理程序已核准過帳，沒有錯誤且數字無誤，但尚未過帳。 D：批次已成功過帳。 E：批次有錯誤。您必須先更正錯誤才能過帳批次。 P：系統正在處理批次過帳。在過帳處理程序完成前，將無法使用批次。如果過帳期間發生錯誤，批次狀態會變更為 E。 U：批次暫時無法使用。原因是有人正在使用它，或是由於當批次開啟時發生斷電。

分支/工廠	請輸入一代碼，以識別某個別單位為分配與製造活動發生所在的倉儲位置、職務、專案、工作中心、分支或工廠。在某些系統中，這稱為業務單位。
業務單位	輸入英數代碼，代表您要追蹤其成本的不同業務實體。在某些系統中，這稱為分支/工廠。
種類代碼	請輸入代表某一特定種類代碼的代碼。種類代碼是您可自訂以處理貴組織之追蹤與報告要求的使用者定義代碼。
公司	請輸入識別特定組織、基金或其他報告單位的代碼。公司代碼必須已存在於 F0010 表中，且必須識別一項含完整負債表的報告單位。
貨幣代碼	請輸入代表交易貨幣的三字元代碼。JD Edwards EnterpriseOne 提供國際標準組織 (International Organization for Standardization, ISO) 所認可的貨幣代碼。系統會將貨幣代碼儲存在 F0013 表中。
單據公司	<p>請輸入與單據相關的公司號碼。此號碼可與單據號碼、單據類型與總帳日期一同使用，以識別唯一的原始單據。</p> <p>如果您依公司和會計年度指定後續號碼，系統將會使用單據公司來擷取該單據正確的下個號碼。</p> <p>如果兩項或更多的原始單據有相同的單據號碼和單據類型，您可以使用單據公司來顯示所要的單據。</p>
單據號碼	顯示識別原始單據的號碼。該原始單據可以是憑證、發票、日記帳項目或時間表，等等。在輸入畫面格式上，您可以指定原始單據號碼，或是讓系統透過「下個號碼」程式來指定。
單據類型	<p>請從 UDC 表 00/DT 輸入二字元 UDC，以識別諸如憑證、發票、日記帳項目或時間表之類的交易來源和目的。JD Edwards EnterpriseOne 為指出的單據類型保留這些字首：</p> <p>P：應付帳款單據。</p> <p>R：應收帳款單據。</p> <p>T：時間與付款單據。</p> <p>I：庫存單據。</p> <p>O：採購訂單單據。</p> <p>S：銷售訂單單據。</p>
生效日期	<p>請輸入地址、項目、交易或記錄生效的日期。此欄位的定義會隨著方案而變化。例如，生效日期可能會代表下列的日期之一：</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 地址變更生效的日期。</li><li>• 租賃生效的日期。</li><li>• 價格生效的日期。</li><li>• 貨幣匯率生效的日期。</li><li>• 稅率生效的日期。</li></ul>

## 會計期間和會計年度

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

## 總帳日期

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



# JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理前言

本前言探討：

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

---

## JD Edwards EnterpriseOne 產品

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

- JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 採購與轉包合約管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 生產與配銷規劃。
- JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計。
- JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 製造 - 現場。
- JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃。

---

## JD Edwards EnterpriseOne 應用程式基本原則

此外，您也可在書名為《*JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊*》的手冊中找到系統設定與設計的重要資訊。

請參閱 *JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊*, <JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理前言>。

---

## 本導入手冊中使用的常用欄位

生效日期

輸入一個日期以代表：

- 物料單上之元件料件的生效日期。
- 料品某個途程步驟在途程工序中的生效日期。
- 產率時程表的生效日期。

預設值為目前的系統日期。您可以輸入未來的生效日期，讓系統規劃預定的變更。已失效的料品仍會記錄在 Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本」系統、「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統及「JD Edwards EnterpriseOne 產能規劃」系統中，且仍可加以辨識。Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統中，「物料需求規劃 (MRP)」是依生效日期決定有效的元件，而不是依物料單修訂層級。部分畫面格式則依據您輸入的生效日期來顯示資料。

#### 失效日期

輸入一個日期以代表：

- 物料單上之元件料件的失效日期。
- 料品某個途程步驟在途程工序中的失效日期。
- 產率時程表的失效日期。

預設值為您「世紀變更年」的「資料辭典」中定義之預設年份的 12 月 31 日。您可以輸入未來的生效日期，讓系統規劃預定的變更。已失效的料品仍會記錄在「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本」系統、「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統及「JD Edwards EnterpriseOne 產能規劃」系統中，且仍可加以辨識。「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統中的「物料需求規劃」是依生效日期決定有效的元件，而不是依物料單修訂層級。部分畫面格式則依據您輸入的生效日期來顯示資料。

#### 開始等級

輸入使用者定義碼 (UDC) (40/LG)，代表料品可接受的最低等級。

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

#### 開始效量

輸入代表料品可接受之最低效量，或使用中材料百分比的數字。

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

#### 群組號碼

顯示結合類似記錄使用的號碼。

#### 料號

輸入料號。可以是長/短料號或第三料號格式。

#### 職務類型

輸入使用者定義碼 (07/G)，以定義組織內的職務。您可將薪資與福利資訊和某個職務類型相關聯，或將該資訊套用於連結至該職務類型的員工。

#### 前置時間偏移

輸入在製造工單開始日期之前或之後需要料件的天數。系統會將該料件的前置時間偏移天數加到工單的開始日期，以決定實際需要該料件的日期。若要指定在工單開始日期之前需要某個料件，請輸入負數格式的天數。若要指定在工單開始日期多少天後需要某個料件，請輸入正數。

#### 生產線/生產單元

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

#### 生產線類型

顯示控制系統如何處理在異動中之生產線代碼。此代碼控制執行交易所使用的系統，例如 Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 總帳」、「JD Edwards EnterpriseOne 工作成本」、「JD Edwards EnterpriseOne 應付帳款」、「JD Edwards EnterpriseOne 應收帳款」以及「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」。它也指定列印在報表上的生產線條件，且包含在計算中。共有下列幾種代碼：

	S: 庫存料品。
	J: 工作成本。
	N: 非庫存料品。
	F: 運費。
	T: 文字資訊。
	M: 雜項費用與貨項。
	W: 工單。
移動時數	輸入將此作業中之訂單移至同一工作中心之下個作業預計需要的時數。 若「途程主檔」值空白，系統會從工單途程中擷取預設值。不過，系統僅會將這些值用於逆向排程變動前置時間料品。
下一個作業	輸入可與目前作業同步處理的作業序號。
作業序號	顯示用來代表連續訂單中之訂單號碼。  在途程指示中，為區分料品製程中之加工或組裝步驟順序的號碼。您可依作業來追蹤成本與費用。  在物料單中，為指定在加工或組裝程序中，需要特定元件料件之途程步驟的號碼。在為料品建立途程指示後，您要定義作業序號。 「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統會依作業程序，在倒沖入帳/預扣料中使用此號碼。  在工程變更單中，為區分工程變更中組裝步驟的號碼。  就重複式製造而言，為指定排程要製造料品之順序的號碼。  「跳至」欄位可讓您輸入要開始顯示資訊的作業序號。  您可使用小數點，以在現有步驟間新增步驟。例如，使用 12.5 在步驟 12 與 13 之間新增步驟。
報廢百分比	輸入在特定父系料品製造期間建立之不合用的元件物料百分比。在「配銷需求規劃 (DRP)」、「主生產時程表 (MPS)」以及「物料需求規劃」產生期間，系統會增加對元件料品的總需求以抵銷損失。輸入整數的百分比，例如 5% 為 5.0。  <hr/> 注意：庫存損耗與報廢會一併計算，以求出在特定料品製造時的總損失。實際的損耗與報廢因素可得出更精確的實際規劃計算結果。 <hr/>
數量	輸入系統套用至異動的單位數目。
等候時數	輸入訂單預計在工作中心等候及在工作中心間移動的總時數。  系統會將此值儲存在「料品分支」檔案。您可使用「前置時間累加」程式計算此值，或手動輸入此值。當您執行「前置時間累加」程式時，系統會置換手動輸入，並使用計算的值植入檔案。
記錄類型	輸入要列印的預設備註類型。若保留空白，將使用備註類型 A。
人力作業工時	輸入此料品在正常生產情況下，預計需要的標準人力工時。

	「途程主檔」檔案中的人力作業工時，為指定之工作人員數完成作業所需的總時數。這些時數應乘以現場發放與產品成本計算期間的工作人員數。
機器作業工時	輸入此料品在正常生產情況下，預計需要的標準機器工時。
設定人力	輸入此料品在正常完工情況下，預計需要的標準設定人力工時。此值不受工作人員數影響。
替代品	輸入原始料品無法使用時，系統當作替代品使用的料號。可以是長/短料號或第 3 料號格式。
截止等級	輸入「使用者定義碼」(40/LG)，代表料品可接受的最高等級。 若您嘗試採購或發放超過最高可接受等級的料品，系統會顯示警告訊息。系統不允許您銷售超過最高可接受等級的料品。 請從等級或效量選擇其中一種使用。
截止效量	輸入代表料品可接受的最高效量，或使用中材料百分比的數字。 若您嘗試採購或發放超過最高可接受效量的料品，系統會顯示警告訊息。系統不允許您銷售超過最高可接受效量的料品。
時間基礎	輸入代表如何顯示產品的機器工時或人力工時的「使用者定義碼」(30/TB)。時間基礎代碼針對每個途程步驟輸入之機器工時或人力工時使用的時間基礎或比率加以識別。例如，25 個小時/每 1,000 個，或 15 小時/每 10,000 個。您可以維護在「時間基礎代碼」中的時間基礎代碼。 針對成本計算與排程計算，系統會使用「使用者定義碼」畫面格式「說明-2」欄位中的值。此說明為代碼代表的內容，但並不用於計算。
工作中心	顯示英數代碼，代表您要追蹤其成本的不同業務實體。例如，業務單位可以是倉庫位置、工作、專案、工作中心、分支或工廠。 您可指派業務單位給單據、實體或人員以用於責任匯報。例如，系統會依業務單位提供未結應付帳款及應收帳款的報表，以追蹤負責部門的設備。 業務單位權限可能會使您無法檢視沒有權限的業務單位相關資訊。
良率百分比	輸入步驟的計劃輸出良率百分比。「計劃良率更新」程式使用此值更新途程中的累計百分比，以及物料單中的作業報廢百分比。「物料需求規劃」使用此步驟報廢百分比及現有的元件報廢百分比，以計劃元件需求。

# 第 1 章

## JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理入門

本章探討：

- 「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」概述。
- 「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」整合。
- 「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」導入。

---

### JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理概述

欲瞭解產品資料管理在業務中扮演的重要角色，必須先瞭解產品資料如何影響您的業務，以及業務應如何更有效地定義、追蹤、管理及維護產品資料。Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統，可讓您定義製造特定料品資訊、物料單、材料清單、工作中心、途程及製程。

您可使用此程式執行下列動作：

- 輸入及複查物料單。
- 建立工作中心、輸入成本計算與會計資訊、使用途程指示及產生前置時間。
- 為重複式製造設定班別資訊及看板。
- 為程序式製造輸入及複查製程、作業、材料、聯產品及副產品。
- 設定、複查、核准及列印工程變更單。
- 從外部系統傳送及接收資料。
- 設定開始日期、管理重疊與同時的作業，以及計算前置時間。

---

### JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理整合

「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統整合下列 Oracle 提供的 JD Edwards EnterpriseOne 系統：

- JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃。
- JD Edwards EnterpriseOne 採購。
- JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計。

- JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理。
- JD Edwards EnterpriseOne 現場製造。
- JD Edwards EnterpriseOne 產能規劃。

「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統可與其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統一起使用，以確保對所有產品及製造成本進行追蹤與異動。在此 JD Edwards EnterpriseOne 系統的導入章節中，我們將探討整合的考量。有關協力廠商應用程式整合之輔助資訊，可在 Oracle | PeopleSoft Customer Connection 網站找到。

## JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理

提供每一個元件 (或材料) 的基本資訊，如料件號碼、說明、計量單位、儲存類型、發料類型代碼、儲位及批次控制資訊。

啟動提示訊息，警告工程變更單 (ECO) 有待處理。

## JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃

使用「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」資訊，以規劃製造產品時需要的製成品、原料及採購的料件。

使用銷售單與預測，可將物料單上需求料品下推至元件。

使用物料單 (毋須用料表) 決定計劃訂單與工單所需要的元件。

「主生產時程表 (MPS)」使用「工程變更單」建立的有效日期來計劃和推出產品。

## JD Edwards EnterpriseOne 採購

啟動提示訊息，警告「工程變更單」有待處理。

處理組合商品時使用物料單。

## JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計

使用物料單 (BOM)、途程指示及工作中心資訊，可計算父系料品每一主要單位的總物料、人力、機器與間接費用成本。

執行成本累加時，使用物料單以決定父系的物料成本。

## JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理

處理組合商品時使用物料單。

## JD Edwards EnterpriseOne 現場管理

使用物料單與途程指示，處理工廠內部的工單並為工作活動排程。

## JD Edwards EnterpriseOne 產能規劃

擷取主排程料品的多階物料單，並選擇元件的途程指示。

啟動提示訊息，警告「工程變更單」有待處理。

## JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理導入

本節概述導入「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統所需的步驟。

在導入的規劃階段，請善用 JD Edwards EnterpriseOne 所有的資訊來源，包括安裝手冊及疑難排解資訊。這些資源的完整清單列於《有關此說明文件》的前言，其中含有可於何處找到每一資源最新版本的資訊。

在決定為「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」安裝何種電子軟體更新 (ESU) 時，請使用 EnterpriseOne and World Change Assistant。EnterpriseOne and World Change Assistant 是一種 Java 工具，在搜尋或下載「電子軟體更新」時可減少 75 % 以上的時間，並可讓您一次安裝多個「電子軟體更新」。

請參閱 《JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Software Update Guide》

如需導入「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」快速入門解決方案的資訊，請參閱可用的說明文件。

另請參閱

有關此說明文件，<關於本文件前言 (EnterpriseOne)>「關於本文件前言 (EnterpriseOne)」，第 ix

### 全域導入步驟

下表列出建議的「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統全域導入步驟：

步驟	參照
1. 設定全域使用者定義碼 (UDC) 檔案。	《JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Foundation Guide》
2. 設定會計日期樣式。	JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 8.12 導入手冊，<設定組織>，「設定會計日期模式」
3. 設定公司。	JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 8.12 導入手冊，<設定組織>，「設定公司」
4. 設定業務單位。	JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 8.12 導入手冊，<設定組織>，「設定業務單位」
5. 設定下一編號。	JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 8.12 導入手冊，<設定下一編號>
6. 設定科目與會計科目表。(可選)	JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 8.12 導入手冊，<建立會計科目表>，「設定科目」
7. 設定普通會計常數。	
8. 設定多重貨幣處理，包括貨幣代碼與匯率。	
9. 設定分類帳類型規則。(可選)	JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 8.12 導入手冊，<設定組織>
10. 設定通訊錄記錄。	JD Edwards EnterpriseOne 通訊錄 8.12 導入手冊，<輸入通訊錄記錄>
11. 設定預設位置及印表機。	《JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Foundation Guide》

步驟	參照
12. 設定分支/工廠常數。	<i>JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊</i> , <設定庫存管理系統>, 「定義分支/工廠常數」
13. 設定「製造/配銷」自動分錄設定 (AAD)。	<i>JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊</i> , <設定庫存管理系統>, 「在配銷系統中設定自動分錄設定」
14. 設定單據類型。	<i>JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊</i> , <設定庫存管理系統>, 「設定單據類型資訊」
15. 設定現場行事曆。	<i>JD Edwards EnterpriseOne 現場管理 8.12 導入手冊</i> , <設定現場管理>, 「設定現場行事曆」
16. 設定製造常數。	<u>第 3 章「設定產品資料管理」的「設定製造常數」</u> , 第 18 頁

## 產品資料管理導入步驟

下表列出建議的「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」應用程式特定導入步驟：

步驟	參照
1. 設定使用者定義碼。	<u>第 3 章「設定產品資料管理」的「設定使用者定義碼」</u> , 第 13 頁
2. 設定標準程序。	<u>第 3 章「設定產品資料管理」的「設定標準程序」</u> , 第 14 頁
3. 轉換數量的小數位數。	<u>第 3 章「設定產品資料管理」的「設定數量小數轉換」</u> , 第 16 頁

## 第 2 章

# 瞭解產品資料管理

本章探討：

- 「產品資料管理」概述。
- 「產品資料管理」功能。
- 「產品資料管理」檔案。

---

### 產品資料管理概述

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

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

要能迅速並彈性作業，製造商須有建立並維護重要產品資訊的方法。然後將此資訊與機構其餘部門交流。公司的銷售、製造與服務部門需有快速、正確並可信賴的作業系統。由於系統可相互整合，機構之間的產品資料管理因此極為重要。建立產品資料使其符合組織內各群組的需求及確保資料的正確性是相當重要的。

「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統可讓您整合所有領域的產品資料及其他的業務作業。此系統為其他的製造系統提供基本的資料。您必須確認您的產品資料正確，才能確保相關系統（如「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」與「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」）的效率。

系統的完整性有賴正確的物料單、途程及工作中心資訊。若跨功能小組能複查新產品、產品變更、程序變更以及物料單、途程、工作中心資訊和工程變更管理程序，則可藉此加強並維護資料的正確性。

「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統可追蹤製造元件、子組件與最終產品所需的基礎資訊。包括物料單、途程、工作中心資訊以及工程變更管理。

#### 組織中的產品資料

組織會使用物料單 (BOM)、途程、工作中心資訊及工程變更管理。雖然主要使用途程和工作中心的是製造設施，而物料單主要是為工程變更而設，但此類輸入的產品資料也都成為機構其他部門的關鍵資料。工程變更管理用於機構中，傳遞產品資料的變更。

製造工程師使用物料單來研發並傳達製造需求，並指示製造產品的方法與順序。工作中心定義後，即可研發製造途程。為加強規劃並減少前置時間，可在途程作業步驟附加物料單中的元件，以辨別應在何處發放特定物料，以及產品製造過程中的耗料點。

會計程序使用物料單與途程，以執行成本累加。根據累加成本，您可決定產品的成本，進而決定產品價格。

若銷售的是配置料品，您可使用為選件及選項建立之物料單，以建立用於最終配置料單的綜合物料單及途程。工程變更單 (ECO) 將會通知產品功能或選項上的變更。若需要大幅變更，便可通知客戶對最終產品之功能與選項所做的變更。

通常在公司內負責推動計劃與庫存控制的計劃員，會使用物料單來決定需要的製造品和採購品。途程與物料單可用來決定生產料件的時間、位置及所需的數量，以及完成工單所需的資源及工作中心。

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

工單與用料表發送至製造現場時，即可製造或組裝產品。與工單同時發出的工程圖也可能列有物料單。

建立產品時，若交互參照工程圖中的物料單與附加到工單的用料表，您便可：

- 確保製造的料件符合工程規格。
- 確認物料單的正確性。

服務部門使用物料單中的父系/元件關係，決定作為將來保固或取代所需儲存的料件。

## 製造類型

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

所有製造類型均使用料品一詞來代表原料和製成品。並非所有的料品在計劃、排程與生產時都依照主計量單位。為解決此問題，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統具有完整處理計量單位的功能。多數輸入程式的數量欄位旁均有「計量單位」(UOM) 欄位。計量單位與數量都儲存在資料庫檔案中。

「JD Edwards EnterpriseOne 現場作業管理」系統使用「料品主檔」檔案 (F4101) 中的下列三個欄位值作為輸入畫面格式的預設值：

- 元件計量單位
- 生產計量單位
- 主計量單位

「主計量單位」欄位值必須是三個計量單位中的最小值。

## 離散式製造

離散式製造的典型特徵如下：

- 工單在特定完工日，將生產某單一料品的特定數量。
- 途程指示則是一系列的單獨作業程序。

- 元件可在執行工單時手動發放，或於工單完工時倒沖入帳，或可兩者同時進行。

下列製造環境最常使用離散式製造：

- 存貨生產 (使用有高度重複性或根據接單處理的系統)。
- 任何接單式的製造策略，如接單生產、接單組裝生產或按訂單設計。
- 一次製造或工作現場環境。

離散式製造用於生產如下料品：

- 汽車
- 傢俱
- 電器
- 飛機

### 程序式製造

程序式製造的典型特徵如下：

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

程序式製造最常用於生產下列產品：

- 藥品。
- 食品與飲料。
- 如木材、金屬與液體等原料。

程序式製造使用下列其中一種製程：

- 批次處理：依照製造容器大小、生產線速率或標準製造所需時間長短，決定以標準製造工時為準生產產品，或是分批製造。

由於製成的產品生命週期短暫，料品的生產排程工時也短。典型的料品如：藥品、食品、墨水、膠水、油或化學藥品以及油漆。批次處理時可能產生聯產品與副產品清單。

- 連續式處理：此生產期一般會延長，使用指定的設備製造單一的產品或類似的產品系列。

此種製造方法的特徵是在計劃和控制產量與良率的差異上有困難。常見的是石油為基礎的產品或蒸餾海水。連續式處理較批次處理更常用來生產聯產品與副產品。

與離散式製造相同，重複性或任何接單式 (如接單生產、接單組裝生產或接單設計生產) 的策略都可用此生產方式。

通常批次處理與連續式處理的製造方法都需要大規模的記錄保存。在製程中，您不但需要追蹤生產品質與誤差值，還需嚴格執行批次追溯與批次追蹤。使用批次追溯來顯示指派給某批次的料品。使用批次追蹤來顯示自某批次除去的料品。

## 重複式製造

重複式製造的典型特徵如下：

- 整個生產線都投入製造某產品系列。
- 同一系列的產品具有類似的元件與途程指示。
- 產品通常經由連續程序製造，生產線所需自庫存的往返移動較少。
- 可降低相關產品的工作中心設定與換線所需工時。
- 生產是以每小時生產的單位數來定義。作業階層所需工時不一定重要。因此在生產線階層，必須使用每小時單位數來設定產能以及定義途程指示。順向排程法與產能需求計劃的基本單位是小時。若要以單位數檢視資訊，則系統使用在工作中心階層定義的轉換因數。
- 作為視覺提示用的看板可控制材料的移動。看板代表在生產線的特定地點，預先決定的元件數量。看板的設計是降低在製品的庫存量。

---

## 產品資料管理的功能

「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統包含：

- 物料單
- 工作中心
- 途程指示
- 工程變更管理

### 物料單

物料單是定義並傳遞產品結構資訊的主要方法。雖然並非只有一個正確的方法架構某產品的物料單，但需遵照一般產業準則。產業準則有助於如何擬定物料單的階層、建立料號、定義虛件並設定其他物料單發放。

依照傳統，物料單僅由工程部門進行建立、維護與使用。然而，現今物料單已在公司中扮演日益重要的全新角色，故應建立支援公司所有部門需求的物料單。如此，則不須為公司內部不同需求建立不同的物料單版本。

物料單的用途有：

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

### 工作中心

工作中心指的是現場實體特定地點，在此操作途程作業。工作中心定義基本資訊，如使用的機器與中心雇用的員工人數。其他資訊可包括工作中心人力、機器與設定費用、工作中心產能、機器使用率以及人力效率。

工作中心的用途為：

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

### 途程指示

途程列出製造某產品的作業順序。途程識別每一作業的特定資訊，如使用的工作中心、設定、機器與人力的標準工時。途程亦可包括其他作業資訊，如所需的工具和檢驗。物料單的每一料件都可與途程作業連結，用以識別庫存將料件發至何處以及產品生產耗料點的特定途程作業。

途程用途為：

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

### 工程變更管理

工程變更管理是工程變更申請 (ECR) 與「工程變更單」處理的一般術語。工程變更管理有時被稱為工程變更通知 (ECN)。

「工程變更申請」定義並追蹤要求的產品變更。建立、複查並核准「工程變更申請」。而後即成為工程變更單。使用工程變更管理來建立、計劃、複本、核准並導入產品的變更。新設計或新產品都可包括在「工程變更單」處理中，或是使用另一名為工程製作單的類似處理。許多「工程變更單」都包括針對現有產品進行的變更或改進。許多「工程變更單」也包括製程規格。例如工程部門可能指定組裝某產品應遵照的方法。對產品所作的變更通常都是為解決品質或安全方面的問題，或提升產品功效。

工程變更單的用途為：

- 根據單一來源控制料品的變更。
- 將核准後的變更自動導入物料單。

## 產品資料管理檔案

「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」使用下列檔案：

檔案	說明
業務單位主檔 (F0006)	儲存分支、工廠、倉庫和業務單位資訊，如所指派的公司、說明以及種類代碼。
「工作日行事曆」檔案 (F0007)	包括月、年、世紀的工作日類型，以及每一個分支/工廠的班別。

檔案	說明
通訊錄主檔 (F0101)	儲存所有有關客戶、供應商、員工及潛在客戶的地址資訊。
工作中心主檔 (F30006)	包括每一個工作中心的人力和機器費率以及製造費用。
工作中心費率檔案 (F30008)	儲存工作中心費率資訊，如設定、人力與機器的模擬和凍結費率。
物料單主檔 (F3002)	儲存有關物料單在業務單位層級的資訊，如元件需求、數量、發料類型、修訂層級、選件及選項。
途程主檔 (F3003)	儲存途程指示相關資訊，包括工作中心、作業順序、良率百分比、作業工時、設定工時與機器工時。系統使用此資訊計算人力與機器成本以及製造費用。
工作中心資源單位數檔案 (F3007)	依班別儲存每一分支工作中心的每日/每月產能資訊。
製造常數檔案 (F3009)	儲存一般分支/工廠資訊，如物料單驗證、供貨控制、每日工時與班別，以及成本計算選項。
物料單變更檔案 (F3011)	儲存對物料單所作的的所有變更，包括日期、「工程變更單」原因及有效日期。
工程變更單用料表明細檔案 (F3013)	列出所有受「工程變更單」影響的料件。
元件定位器檔案 (F3015)	儲存在子組件組裝中定義的元件位置。
看板主檔 (F3016)	儲存與料品相關的看板卡組。每一個看板定義供料儲位、耗料儲位、數量與計量單位。系統使用下一編號控制看板識別號碼。若系統所得的料品非來自內部，將會包括供應商號碼。
看板卡明細檔案 (F30161)	儲存與看板相關的資訊，如狀態、異動數量與更新日期。
工單途程檔案 (F3112)	包括導入工單或「工程變更單」的途程步驟。
料品主檔 (F4101)	儲存每一個定義之庫存料品的基本資訊，如料號、說明、種類代碼與計量單位。
生產線類型控制常數檔案 (F40205)	儲存維護生產線類型的常數，如總帳分類、訂單類型與記錄差異。
料品製造資料檔案 (F4101M)	儲存每一個料品的製造資料，如前置時間、單據類型與發料類型代碼。
料品分支檔案 (F4102)	儲存料品在倉庫或工廠階層的資訊，如成本、數量、種類代碼與實體儲位。

檔案	說明
料品儲位檔 (F41021)	儲存料品的所有庫存儲位。
料品交互參照檔案 (F4104)	藉此儲存資訊，可針對某特定目的交互參照料號。
工單主檔 (F4801)	儲存工單與產率時程表資訊，如料號、數量、日期與狀態。
工單途程核准主檔 (F4808)	包括負責核准「工程變更單」人員的通訊錄號碼，以及通知核准人員時應遵守的順序。
工單使用者定義輔助資料庫檔案 (F48092)	儲存「工程變更單」其他資訊，如導入成本。
工單核准審核檔案 (F4818)	包括「工程變更單」的核准歷程記錄。



## 第 3 章

# 設定產品資料管理

本章概述「產品資料管理」設定，並探討如何：

- 設定使用者定義碼。
- 設定標準程序。
- 設定數量小數轉換。
- 設定製造常數。
- 定義工單的單據類型常數。
- 設定重複式製造資訊。
- 設定工程變更管理。

---

## 瞭解產品資料管理設定

在使用「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統之前，您必須設定：

- 物料單之使用者定義碼 (UDC) 與標準程序。
- 分支/工廠的專屬製造常數與小數設定。
- 按月份與年度的公司工作日與班別。

您必須設定「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統所需的製造資訊。此資訊包括如何標示數量的小數位數，製造常數和工作日曆。若希望系統顯示數量的小數不是設定在零，則必須變更小數的設定。也可以變更製造常數，以便記錄物料單變更、執行線上元件與父系驗證、並可在貼附途程指示時，自主途程擷取資訊。利用現場行事曆，您可依月份或年度為分支/工廠定義工作日與班別。

另請參閱

*JD Edwards EnterpriseOne 現場管理 8.12 導入手冊*，<設定現場管理>，「設定現場行事曆」

---

## 設定使用者定義碼

使用者定義碼 (UDC) 是依系統以及代碼類型儲存在檔案中。例如：系統 30，類型 TB 代表「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」(系統 30) 和時間基礎代碼 (TB)。設定「使用者定義碼」時，請用「使用者定義碼」程式 (P0004A) 以識別應使用的代碼。若您正在操作某程式而欲輸入「使用者定義碼」，但並未在「使用者定義碼」畫面格式的特定「使用者定義碼」檔案中定義該代碼，系統將發出錯誤訊息。

此檔案列出「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統主要的「使用者定義碼」：

使用者定義碼	說明
物料單類型 (40/TB)	此代碼代表物料單的類型，如製造物料單、重工物料單及備用料件物料單。不論所定義的各類不同物料單類型，可計劃並計算成本的僅有標準製造物料單 (M)。計劃的物料單用於材料計劃以及預測的主排程。已成本的物料單依元件成本增加數量。
時間基礎代碼 (30/TB)	此代碼代表輸入途程指示時，機器或人力工時應使用的費率。  下列程式與系統，使用時間基礎代碼的值來決定每單位的作業工時： <ul style="list-style-type: none"> <li>前置時間累加程式 (R30822A)</li> <li>產品成本計算</li> <li>產能需求計劃</li> <li>現場作業管理</li> </ul>
儲存類型代碼 (41/I)	此「使用者定義碼」檔案維護指出料品為採購料品或製造料品的儲存類型代碼。例如：可將類型定義為子組件或是採購的原料。  M(製造)與P(採購)都是固定碼，以第一個字元出現在「使用者定義碼」畫面格式上的「說明 02」欄位。可使用其他字母來定義代表其他製造或採購的值。
途程類型 (40/TR)	此代碼表示途程指示的類型，如替代途程指示、標準製造途程指示、緊急途程指示以及重工途程指示。不論所定義的其他途程類型為何，僅可計劃標準製造途程 (M) 的產能並計算其成本。
日類型 (00/TD)	此代碼指定現場行事曆上的日類型。日類型 W 是固定碼，代表工作日。可設定其他代碼來識別非工作日。

## 設定標準程序

本節概述標準程序，並探討如何：

- 設定標準程序的處理選項 (P00191)。
- 設定標準程序。

## 瞭解標準程序

可設定代碼與文字來說明執行工單的標準程序。例如，您可以：

- 為工單或一組工單指派特定程序。

- 提供將工單完工所需的所有途程指示。
- 包括工單訊息。

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

要避免為每一個工單重複輸入類似的程序，您亦可自其他程序中複製適當的訊息文字。

設定標準程序後，可將其指派到適當的工單。

## 用來設定標準程序的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
輸入一般訊息/費率	W00191D	「產品資料管理設定」選單 (G3041)，標準程序說明 選取訊息類型，按一下「選取」。	定義含有指示的工單標準程序。
一般訊息	W00191E	在「輸入一般訊息/費率」上找到代碼，從「列」選單中選取「一般訊息」。	定義支援一般訊息的特定指示。

## 設定標準程序的處理選項 (P00191)

使用這些處理選項設定預設值、指定系統顯示的文字類型，以及定義顯示欄寬。

### 預設

這些處理選項為「標準程序說明」程式提供預設值。

1. 系統代碼                      指定預設的系統代碼。輸入「使用者定義碼」98/SY 中的有效碼。
2. 記錄類型                      指定預設的記錄類型。

### 顯示

1. 文字類型                      指定顯示的文字類型。共有下列值：
  - 1：費率文字
  - 2：訊息文字
2. 文字欄顯示                      指定欄寬。共有下列值：
  - 1：顯示 60 個欄
  - 2：顯示 80 個欄

## 設定標準程序

存取「輸入一般訊息/費率」畫面格式。

標準程序說明 - 輸入一般訊息/ 費率

確定(O) 尋找(I) 刪除(D) 取消(L) 畫面格式(F) 列(R) 工具(T)

產品代碼

48

工率處理

使用者定義碼

SN

記錄 1 - 10

自訂方格

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

「輸入一般訊息/費率」畫面格式

- 產品代碼

輸入識別系統的「使用者定義碼」(98/SY)。包括下列值：  
01：通訊錄  
03B：應收帳款  
04：應付帳款  
09：普通會計  
11：多重貨幣
- 使用者定義碼

輸入識別包含「使用者定義碼」之檔案的代碼。該檔案也稱為「使用者定義碼」類型。
- 訊息號碼

顯示特定「使用者定義碼」清單的有效代碼清單。

## 設定數量小數轉換

本章概述數量小數轉換，並探討如何：

- 執行數量小數轉換。

- 設定「數量小數轉換 (R30QNTY)」的處理選項。

## 瞭解數量小數轉換

Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統中，部分檔案包含「數量 (QNTY)」資料項目：

- 物料單主檔 (F3002)。
- 物料單變更檔案 (F3011)。
- 工程變更單用料表明細檔案 (F3013)。
- 工單批次/序號檔案 (F3105)。
- 規則檔案明細檔 (F3283)。
- 組裝內含規則檔 (F3293)。

JD Edwards EnterpriseOne 系統將資料辭典中的數量資料項目送交客戶，此數量顯示的小數設定在零。也可以將此資料項目的小數變更。若變更顯示的小數，系統在畫面格式或報表顯示之前輸入檔案中的資料時將會不正確。為確保顯示的小數正確，請在以新的顯示小數方式輸入新資料前，先執行「數量小數轉換」程式。

使用「數量小數轉換」程式，可將所有相關檔案中的數量資料項目，由指定的小數位數轉換成新的小數位數。使用處理選項識別這些數字。若在「顯示小數自」值中輸入 0，並在「顯示小數至」值輸入 2，則系統將為現有的數量值加上兩個小數位數。例如：系統將 1 轉換為 100，而顯示為 1.00。若將兩個小數轉換為零個小數，系統將移除兩個小數位數。例如：系統將 100 (顯示為 1.00) 轉換為 1。

---

注意：系統首先將數值四捨五入，然後加上或移除小數位數。若顯示的數量是 1.51，而欲將小數位數由兩位數轉換為零位數，系統會先將該數量四捨五入成 2.00，然後轉換為 2。

---

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

系統會基於以下情況執行特別處理：

- 當「物料單主檔」或「物料單變更檔案」上的聯產品或副產品數量被四捨五入時，會列印警告訊息。
- 當「物料單主檔」或「物料單變更檔案」上的百分比物料單數量被四捨五入時，會列印警告訊息。
- 當增加數量的小數位數而數量本身的值過大，意即加上小數位數使顯示數量的數字過長，則會列印錯誤訊息且不會轉換數量。
- 僅轉換「規則檔案明細」檔案和「組裝內含規則」檔案中的 P 與 Q 類型記錄。

---

**重要！** 執行此程式前，必須先瞭解此程式對系統及現有資料將作的變更。由於系統在 Microsoft Access 資料庫儲存數值的方式，若您使用任何 Access 檔案，請勿執行此程式。

---

## 執行數量小數轉換

選取「進階產品資料管理 (G3031)，數量小數轉換」。

## 設定數量小數轉換 (R30QNTY) 的處理選項

使用這些處理選項，將所有受影響檔案中的數量資料項目轉換成顯示新的小數位數。

## 處理

無論您是以預覽模式或最終模式執行此程式，這些處理選項可確定轉換前的小數位數及轉換後的小數位數。

- |            |  |
|------------|--|
| 1. 預覽或最終模式 | 指定程式以預覽模式執行並產生報表，或以最終模式執行並更新檔案。共有下列值：<br>空白：預覽模式<br>1：最終模式 |
| 2. 顯示小數自   | 指定系統目前顯示的小數位數。   |
| 3. 顯示小數至   | 指定在轉換程序期間系統所使用的小數位數。                                       |

---

## 設定製造常數

本章概述製造常數，並探討如何設定製造常數。

### 瞭解製造常數

設定製造常數以定義分支特定的資訊，此資訊將影響「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統整體的處理過程。可使用「製造常數」程式 (P3009) 指定常數的值。

#### 製造常數

這些常數指定：

- 系統是否在您輸入物料單時進行線上驗證。
- 是否有審核線索追蹤物料單的所有變更。
- 系統使用為料品所設的主途程或為父系料品所定義的途程指示。

#### 班別

此常數指定工廠每日正常的操作工時。

---

注意： 班別也可依工作中心設定。工作中心班別會置換在常數層級設定的班別。

---

#### 供貨控制

這些常數指定何時進行庫存的供貨與倒沖入帳。

#### 成本計算選項

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

## 用來設定製造常數的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
製造常數修訂	W3009B	產品資料管理設定 (G3041)，製造常數  在「處理製造常數」中，找到並選取分支/工廠。	設定製造常數。

## 設定製造常數

存取「製造常數修訂」畫面格式。

「製造常數修訂」畫面格式

### 跳至分支/工廠

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

- 分支/工廠 (MMCU)
- 部門 A (MCU)
- 部門 B (MCU)
- 職務 123 (MCU)

業務單位權限是以較高階層的業務單位為依據。

### 記錄物料單

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

**線上 BOM 驗證 (線上物料單驗證)**

指示系統要執行線上的元件或父系驗證，以及在您修訂物料單時指派低階層代碼。

除非物料單含有大量資料，否則建議您線上驗證料品。若您選取不要線上驗證料品，您必須在批次作業中驗證料品。在更新物料單後，以及在執行「料品成本元件 - 凍結成本更新」程式 (R30835) 或執行 DRP/MPS/MRP 產生 (R3482) 之前，請執行「完整性分析」程式 (P30601)。

若要指定系統線上驗證料品，請按一下「物料單/途程選項」標題下的「線上物料單驗證」選項。若您未核取「線上物料單驗證」選項，系統將不會線上驗證料品。

**主途程**

指示系統使用為料品所設的主途程或為父系料品所定義的途程。兩種途程均擷取自「途程主檔」。

若您檢查主途程，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統會檢查父系料品的「料品交互參照」檔案 (F4104)，交互參照類型 MR。若找到交互參照，程式會使用「途程主檔」中的主途程。若找不到交互參照，系統會使用為父系料品定義的途程。若您不檢查主途程，程式會使用「途程主檔」中父系料品的途程。

針對來自 Oracle 的「JD Edwards World」，共有下列值：

Y：是，使用料品的主途程 (若有的話)。

N：否，不要檢查料品的主途程。

針對 JD Edwards EnterpriseOne：

若要指定系統是否檢查交互參照並使用料品的主途程，請按一下「物料單/途程選項」標題下的「主途程」選項。

---

## 定義工單的單據類型常數

本節概述文件類型常數，並探討如何：

- 執行「單據類型主檔 (F40039) 轉換」程式。
- 設定單據類型主檔 (F40039) 轉換 (R31P40039) 的處理選項。
- 執行「訂單類型轉換」程式。
- 設定「訂單類型轉換」(R31P802) 的處理選項。

## 瞭解單據類型常數

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

為區分不同的工單單據類型，應為每一個工單單據類型指定特定的訂單類型。例如，製造工單的訂單類型為 02。

以下列出工單處理所用的訂單類型值，類型值儲存在「使用者定義碼」檔案 48/OT (訂單類型) 中且為內建之值：

單據類型	訂單類型
製造工單	02
製造重工工單	03
設備工單	04
服務工單	05
保固申報單	06
供應商修復服務單	07
工程變更單	08
工程變更申請單	09
不動產管理	10
按訂單設計總結工單	11
產率時程表	12

各工單類型均由特定的工單類型所指定。存在於「單據類型主檔」中的現有記錄，必須具備其特定的類型值，以使用於「工單類型」欄位。您僅要執行一次「轉換 F40039 到 ERP 9.0」程式 (R31P40039)，以在此欄位輸入需要的值。由您決定輸入到處理選項的值。然後根據所使用的系統，填入適當頁籤下的欄位。例如：如果是製造工單，請填寫「製造」頁籤下的欄位。可使用預覽或最終模式執行此程式。

不同的工單必須依不同的單據類型指定。例如：若製造工單的單據類型是 WO，則設備工單需指派不同的單據類型。要確保不同工單有專屬的單據類型，必須執行「訂單類型轉換」程式。使用資料選擇來定義需要轉換的「工單主檔」(F4801)。程式根據處理選項中的定義，為工單指派新的單據類型。

## 執行單據類型主檔 (F40039) 轉換程式

選取「升級轉換 (GH9619A)，轉換 F40039 至 EnterpriseOne」。

## 設定單據類型主檔 (F40039) 轉換 (R31P40039) 的處理選項

使用這些處理選項來設定訂單類型值。

### 處理

此處理選項控制使用預覽模式或最終模式來執行轉換程式。

1. 模式 指定系統使用預覽或最終模式來執行報表。共有下列值：

空白：預覽模式

1：最終模式

### 製造

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至製造工單的訂單類型。

製造工單的訂單類型值      指定製造工單的訂單類型。  
01 到 05

### 製造重工

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至製造重工工單的訂單類型。

製造重工工單的訂單類型      指定製造重工工單的訂單類型。  
值為 01 到 05

### 設備

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至設備工單的訂單類型。

設備工單的訂單類型值為      指定服務工單的訂單類型。  
01 到 05

### 服務/保固管理

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至服務的訂單類型。

服務工單的訂單類型值為      指定服務工單的訂單類型。  
01 到 05

### 保固申報單

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至保固申報單的訂單類型。

保固申報單的訂單類型      指定保固申報單的訂單類型。  
值為 01 到 05

### 供應商修復服務單

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至供應商修復服務單的訂單類型。

供應商修復服務單的訂單      指定供應商修復服務單的訂單類型。  
類型值為 01 到 05

### 工程變更單

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至工程變更單的訂單類型。

工程變更單的訂單類型      指定工程變更單 (ECO) 的訂單類型。  
值為 01 到 05

## 工程變更單申請

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至工程變更申請單的訂單類型。

工程變更申請單的訂單類型    指定工程變更申請單的訂單類型。  
型值為 01 到 05

## 不動產管理

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至「Oracle JD Edwards EnterpriseOne 不動產管理」單的訂單類型。

不動產管理單的訂單類型    指定不動產管理單的訂單類型。  
值為 01 到 05

## 產率時程表

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至產率時程表的訂單類型。

產率時程表的訂單類型    指定產率時程表的訂單類型。  
值為 01 到 05

## 按訂單設計總結工單

這些處理選項用來指定在轉換時，指派至按訂單設計總結工單的訂單類型。

按訂單設計總結工單的訂    指定按訂單設計總結工單的訂單類型。  
單類型值為 01 到 05

## 執行訂單類型轉換程式

在 JD Edwards EnterpriseOne Windows 環境中，選取「系統管理工具 (GH9011)，批次版本」。  
或者，在「速查欄」中輸入 BV。

## 設定訂單類型轉換 (R31P802) 的處理選項

使用這些處理選項，將現有訂單類型轉換成新的訂單類型。

### 預設值

此處理選項定義應將選取訂單轉換成的新訂單類型。

- |                   |  |
|-------------------|--|
| 1. 訂單類型 (轉換的目標類型) | 指定新的訂單類型，做為轉換的目標訂單類型。您在此指定的訂單類型，將是所選記錄的預設訂單類型。 |
|-------------------|--|

### 處理

此處理選項控制轉換程式應於預覽模式或最終模式中執行。

- |       |  |
|-------|--|
| 1. 模式 | 指定程式使用預覽或最終模式。當程式以預覽模式執行時，系統會產生報表，但不會更新資料。當程式以最終模式執行時，系統會更新「工單主檔」中的訂單類型。共有下列值： |
|-------|--|

空白：預覽模式

1：最終模式

---

## 設定重複式製造資訊

本節概述重複式製造設定，並探討如何：

- 在製造常數中設定班別。
- 設定「工作中心資源單位 (P3007)」的處理選項。
- 設定資源單位。

另請參閱

*JD Edwards EnterpriseOne 現場管理 8.12 導入手冊*, <設定現場管理>, 「設定現場行事曆」

*JD Edwards EnterpriseOne 現場管理 8.12 導入手冊*, <設定現場管理>, 「設定料品對生產線關係」

*JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃 8.12 導入手冊*, <設定產能規劃>, 「決定可用產能」

## 瞭解重複式製造設定

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

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

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

典型的混合產品並非大批的某項料品。而是一個產品系列，產品間的差異極小，使用最佳化排序的生產過程整合製造而成。例如當製造照相機時，機殼不變但其他組件如上方或下方的機身則可改變。生產線可利用以下之照相機生產排序進行混合生產：3 個黑色，2 個銀色，1 個黑色有銀邊，3 個黑色，2 個銀色，1 個黑色有銀邊，依此類推。此混合產品符合生產需求。

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

重複式製造：

- 減少在製品的庫存量。
- 增加對客戶要求的回應。
- 減少前置 間

- 庫存耗料與生產完工能密切配合。
- 常用供應商的交貨與實際生產的需要能密切配合。
- 非增值活動最小化。

重要！所有重複式製造環境所生產的料品，其在「料品主檔」程式 (P4101) 或「料品分支」程式 (P41026) 中的「訂購政策代碼」值必須定義為 5。此值將料品定義為產率時程表所屬料品。

例如：製造自行車的車架

下表呈現出在重複式製造環境的生產線作業：

此生產線製造三種不同自行車的三種鋁車架：

耗料點	物料	作業序號	工作中心	說明
LA.10	50mm 鋁管	10	R-112	切割為一定長度。
		20	R-121	輾壓端。
		30	R-122	鑽孔和放栓。
LA.10	後輪組件 - 旅遊自行車	40	R-112	切割為一定長度。
		50	R-121	輾壓兩端。
		60	R-134	將後輪組件組裝。
LA.70	頭管燈 下管	70	R-101	焊接車架。
LA.80	前叉 - 旅遊自行車	80	R-103	檢查焊接。

### 重複式製造專業術語

在使用重複式製造之前，您應先熟悉產業術語：

術語	說明
生產線	生產線為安排生產產品系列的作業排序。生產線定義為工作中心。構成生產線的作業可能是或不是工作中心。您可在途程指示中定義這些。生產線的產能則由生產線中的限制作業所決定。
物料單	在重複式製造環境生產的料品，其在物料單上的作業序號極為重要，作業序號確保將元件交送到生產線上所需的作業中。由於生產線設定為連續生產，故元件通常是以倒沖入帳方式，在特定的結算點或在完工時設定被消耗。

術語	說明
途程指示	母項料品的途程指示中，定義有生產線與其包含的作業或工作中心之間的關係。途程指示「生產線/生產單元」欄位中的號碼，建立每一個作業與其生產線間的關聯。耗料點即為庫存儲位，生產線自此提取必要元件，在特定作業上生產母項料品。途程指示必須識別此耗料點，確保生產線可隨時提取所需庫存。當系統採取反扣料方式自耗料點發放庫存時，將觸發看板(視覺提示)，如此在耗料的同時即補充庫存。
看板	看板為使用標準容器或批次大小的及時生產方法。它屬於拉式系統，意即由工作中心或儲位發出提取料件的訊號，以便自供貨工作中心，庫存儲位或供應商提貨。此訊號提醒製造部門或供應商，遵照「看板主檔」(F3016)中定義的標準批量，製造或提供所需料件。
料品與生產線的關係	料品與生產線的關係，是定義在重複式製造環境生產的料品，與生產此料品的生產線兩者之間的關係。每一個關係定義生產線需要生產最終產品所需的資源單位。

## 班別

必須在下列三項中，識別重複式製造的特定班別資訊：

- 製造常數
- 工作中心
- 現場行事曆

在製造常數中設定資訊，用於識別工廠一天按班別作業的工時。使用「製造常數」程式，建立分支/工廠的專屬班別。每 24 小時期間，可識別多達 6 個班別。但每日工時只根據列出的前三個班別計算而得。

必須按班別定義現場行事曆，如此系統才可使用這些行事曆，按班別排程並將生產線排序。要提高工廠產能，就應該是不止一個班別運作生產線，並且在一週內不同的日子運作不同的生產線。系統使用這些行事曆，在重複式製造中按班別進行生產線排序。班別行事曆不會用於「配銷需求規劃 (DRP)」、「主生產時程表 (MPS)」以及「物料需求規劃 (MRP)」中。

您可使用班別中指定名稱的行事曆，進一步定義現場行事曆。已命名的行事曆依指定的班別與工作中心或生產線建立關聯。設定已命名的行事曆時，您必須先有班別，然後才可新增其他的班別。產生資源單位與計算生產線產能以支援特定生產線作業，需使用已命名的行事曆作為基礎。

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

輸入與您工作現場設施相關的生產線資訊。您在「工作中心修訂」程式 (P3006) 中為任一班別輸入的工時，會置換「製造常數」檔案中所有班別資訊的工時。

亦可設定資源單位，指出某一日在工作中心的某特定班別產能。使用「工作中心資源單位」程式 (P3007)，來指定工作中心的其他班別。

注意：當新增班別的資源單位，系統也會新增一空白班別，代表所有班別的總和。

## 用來設定重複式製造的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
製造常數修訂	W3009B	產品資料管理設定 (G3041)，製造常數 在「處理製造常數」中，找到並選取記錄。	在「班別」頁籤設定班別資訊。
工作中心資源單位修訂	W3007B	現場管理設定 (G3141)，輸入/變更資源單位 在「處理資源單位」中，找到並選取記錄。	輸入資源單位的班別資訊。 若「班別」欄位留白，則無法手動變更其值。「班別」欄位值是空白時，即代表某特定期間工作中心的所有班別。

## 設定製造常數中的班別

存取「製造常數修訂」畫面格式。

**製造常數 - 製造常數修訂**

確定(O) 取消(L) 工具(T)

分支/工廠 \* M30 Eastern Manufacturing Center

製造常數 **班別** 供貨控制 成本計算選項

每日工時 20.00

時數	班別代碼	說明
10.00	1	白天
10.00	2	第二班
.00		無班別
.00		無班別
.00		無班別
.00		無班別

製造常數修訂畫面格式，班別頁籤

工時

輸入製造工廠一天運作的工時。

## 班別代碼

輸入指定每日工作班別的「使用者定義碼」(00/SH)。

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

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

## 設定工作中心資源單位 (P3007) 的處理選項

使用下列處理選項來設定「工作中心資源單位」程式的預設值。

### 預設

這些處理選項指定計量單位與現場行事曆版本。

#### 用於輸入的計量單位

指定預設的計量單位。預設的計量單位為 HR。

#### 工作日行事曆

識別現場行事曆版本。預設版本為 ZJDE0001。

## 設定資源單位

存取「工作中心資源單位修訂」畫面格式。

**輸入/變更資源單位 - 工作中心資源單位修訂** i ?

確定(O) 取消(L) 畫面格式(F) 工具(T)

工作中心: 200-901 Assembly 分支/工廠: M30

月/年 \*: 1 5 世紀: 20 計量單位: HR 班別: 1

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

週末	32.00	32.00	32.00	32.00	32.00	週末	資源單位總數
週末	32.00	32.00	32.00	32.00	32.00	週末	
週末	32.00	32.00	32.00	32.00	32.00	週末	
週末	32.00	32.00	32.00	32.00	32.00	週末	
週末	32.00					週末	

672.00

「工作中心資源單位修訂」畫面格式

#### 資源單位總數

識別該月的資源單位總數。

#### 效率

顯示使用者定義的值，該值代表工作中心運作的效率程度。

此值通常指的是工作人員效率。當您在此欄位輸入值，且「製造常數」檔案中的「按工作中心效率修改成本」欄位設為 Y 時，系統會從直接人力成本 (B1) 計算出的成本，來建立新的成本元件 (B4)。

例如，若常數設為 Y，此欄位的值是 80%，而直接人力成本是 10，系統會在「附加料品成本元件」檔案 (F30026) 中建立值為 2 的 B4 成本元件。

在計算額定產能時，「重新整理資源單位」程式也會使用此值作為預設值。

輸入整數的百分比。例如，將 80% 輸入為 80.00。

---

注意：系統將為每個作業員輸入的途程時間視為實際完成作業的時間。效率不影響總成本。不過，效率會將部分成本重新指派為不同的成本元件。效率不會變更工單的持續期間或逆向排程。

---

#### 使用率

顯示代表使用工作中心之密集程度的百分比。此值通常指的是機器使用率。這是生產活動耗費的直接時間與預計時數的比率。

在計算額定產能時，「重新整理資源單位」程式也會使用此值作為預設值。

輸入整數的百分比。例如，將 80% 輸入為 80.00。

## 設定工程變更管理

本節概述工程變更管理，並探討如何：

- 設定工程變更管理的「使用者定義碼」。
- 設定「工程變更單核准途程主檔 (P4808)」的處理選項。
- 設定「工程變更單」核准途程主檔。
- 設定特定工單核准途程。

### 瞭解工程變更管理設定

使用「工程變更管理」之前，必須先設定工程變更單 (ECO) 的代碼、下一編號與核准途程主檔。設定的代碼屬使用者定義碼，並應指定「工程變更單」的類型、優先順序與狀態。「使用者定義碼」亦指出系統如何處理受「工程變更單」影響的現存料品，以及製作「工程變更單」的原因。也應設定下一編號，如此可根據規格自動為「工程變更單」編號。您可以設定系統在處理「工程變更單」前，將其資訊傳送至指定的複查者以取得核准。欲執行此步驟，須先識別「工程變更單」的核准途程。

#### 核准途程

使用核准途程來維護複查者清單，複查者應收到待處理「工程變更單」要求核准的電子郵件通知。

可設定兩種核准途程類型：

- 核准途程主檔。

批准途程主檔可套用到特定分支/工廠與訂單類型的組合。

- 特定工單核准途程。

特定工單核准途程套用到特定的「工程變更單」。

設定您的分支/工廠核准途程主檔後，可自訂特定「工程變更單」的途程。

系統將同時通知同組的複查者。系統按照「使用者定義碼」所定義的順序來通知不同組別。代碼不一定要是數字。當上一組的所有組員核准「工程變更單」後，系統才會通知下一組。

## 必備條件

在您完成本節中的任務前，請先執行下列步驟：

- 定義工作中心。
- 定義「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統中的料品。
- 確認已在「單據類型維護」程式 (P40040) 中設定「工程變更單」的單據類型。

請參閱 [第 3 章「設定產品資料管理」的「定義工單的單據類型常數」](#)，第 20 頁。

- 設定系統下一編號。

請參閱 *JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 8.12 導入手冊*，<設定下一編號>。

## 用來設定工程變更管理的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
工程變更單核准途程修訂	W4808B	工程變更管理 (G3013)，工程變更單核准途程主檔 在「處理工程變更單核准途程主檔」中，按一下「新增」。	設定工程變更的核准途程。
特定工單途程核准修訂	W48182C	工程變更管理 (G3013)，工程變更單特定工單途程核准	定義特定工單核准途程。

## 設定工程變更管理的使用者定義碼

您必須設定和「工程變更管理」一起使用的「使用者定義碼」：

使用者定義碼	說明
「工單/工程變更單類型」檔案 (00/TY)	此代碼表示「工程變更單」的類型，如 G 代表符合政府要求而做的變更，R 代表重工。
「訂單類型」檔案 (48/OT)	利用此代碼，可分辨在「工單主檔」(F4801) 中不同工單類型的每一個工單記錄。例如，您不會使用相同的單據類型和工單類型來代表設備工單和製造工單。單據與其相關工單類型之間的關係，則定義在「單據類型維護」程式 (P40400) 中。

使用者定義碼	說明
「工單優先順序」檔案 (00/PR)	此代碼表示「工程變更單」的優先順序，如 H 代表高優先順序，而 3 則代表一般優先順序。
「工單狀態」檔案 (00/SS)	此代碼表示「工程變更單」的狀態，如 EM 代表緊急工單，A 代表已核准的工單。
「導入方法」檔案 (40/PH)	此代碼表示如何導入「工程變更單」，如 IMD 代表即時，AVL 代表視情況。
「現有處置」檔案 (40/ED)	此代碼指定如何處置受「工程變更單」影響的現有料品，如 CNL 代表取消，RWK 代表重工，UAI 代表現狀採用，SCP 代表報廢。
「工程變更原因」檔案 (40/CR)	此代碼表示定義「工程變更單」的原因，如 CC 代表客戶要求變更，RF 代表法定需求變更。
「工程變更單下一修訂層級」檔案 (30/NR)	此代碼表示指派至「工程變更單」異動的修訂層級順序。

## 設定工程變更單核准途程主檔 (P4808) 的處理選項

使用這些處理選項，設定預設的訂單類型與從「核准途程主檔」程式中存取的版本。

## 預設

**訂單類型** 指定預設的訂單類型。若此處理選項欄位保留空白，系統將使用 EN。

## 版本

通訊錄 (P0101) 指定系統使用的「通訊錄」版本。

## 設定工程變更單核准途程主檔

存取「工程變更單核准途程修訂」畫面格式。

工程變更單核准途程主檔 - 工程變更單核准途程修訂

確定(O) 刪除(D) 取消(L) 列(R) 工具(T)

訂單類型 
 分支/工廠

記錄 1-5 自訂方格

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	序號 *	群組 *	核准者號碼 *	核准者姓名	區碼	電話號碼
<input type="checkbox"/>		1	0001	1001	AB Common	303	844-8000
<input type="checkbox"/>		2	0001	6002	Abbott, Dominique		
<input type="checkbox"/>		1	0002	5127	Ebby, Chester		
<input type="checkbox"/>		2	0002	2006	Walters, Annette	303	334-4000
<input type="checkbox"/>							

「工程變更單核准途程修訂」畫面格式

序號

輸入為工單設定的序號，JD Edwards EnterpriseOne 將依此序號顯示有效的環境。

輸入系統用來處理 Oracle JD Edwards World 之使用者定義工單中的記錄所使用的序號。

群組

顯示結合類似記錄使用的號碼。

核准者號碼

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

## 設定特定工單核准途程

存取「特定工單途程核准修訂」畫面格式。

## 第 4 章

# 設定物料單

本章概述物料單、物料單類型及物料單術語、列出本章中的常用欄位，並探討如何：

- 輸入物料單。
- 驗證物料單。
- 更新多重物料單。

---

## 瞭解物料單

物料單協助識別製成品 (最終產品)、子組件以及元件的製造。製作物料單前，必須先了解物料單的類型及其使用方法。然後您可建立物料單、定義其中的元件、輸入參照、等級或效量等資訊，以及其他所需替代料品的資訊。輸入物料單後，可查閱物料單以計劃並探討工程變更單；複查待處理產品變更的結果；決定缺料造成的影響或評估產能、人力、所需設備以及其他相關資源。

使用物料單以達成特定動作：

- 詳細列出組裝父系料品所用的特定料品以及數量。
- 定義在組裝過程中的父系或元件料品。
- 提供「產品成本計算」及「主生產時程」程式的基礎資訊。

結構正確的物料單具有下列優點：

- 能有效儲存與維護物料單資訊。
- 反映物料流程與產品製作過程。
- 簡化工單輸入。
- 能讓系統以最少的最終產品顯示主生產時程。
- 能預測可選的產品功能。

不正確的物料單可能產生下列問題：

- 物料需求規劃不良。
- 物料短缺。
- 產品成本計算錯誤。
- 增加生產成本。
- 延誤出貨。
- 喪失銷售。

- 庫存過量並過時。
- 規格管控欠缺嚴謹。
- 增加產品責任。

物料單所具有的特性與功能可協助您完成下列任務：

- 某元件所有出現的相關資訊可被另一元件取代。
- 規劃「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算」與「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」中的元件報廢。
- 可替換元件。
- 根據輸入的元件數量，可檢視最終產品的生產量。
- 可列印完整的物料單資訊。
- 為新料品複製現有的物料單，然後進行變更。
- 工單上元件的要求日期可按開始日期前後調整。
- 找到使用某特定料件的所有物料單。
- 建立多種物料單版本，依各部門需求以不同的格式顯示資訊。
- 追蹤所有物料單變更的狀態。
- 定義在特定組裝過程中某元件的所在處。
- 檢查料品的低階代碼。
- 使用單階或多階格式查詢物料單。

在多工廠環境中使用物料單，可為不同分支使用的料品定義不同的製造資料，如訂單政策或批量大小。

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

系統產生工單的用料表、成本累加、前置時間累加、「主生產時程表 (MPS)」、「物料需求規劃 (MRP)」、「配銷需求規劃 (DRP)」及銷售單的組合商品處理時，均使用物料單作為主檔清單。

---

## 瞭解物料單類型

視您的業務需求而定，「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」提供下列幾種不同的物料單類型：

- 規劃性物料單。
- 批次物料單。
- 百分比物料單。
- 製造物料單。

### 規劃性物料單

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

規劃性物料單亦稱為：

- 超級式物料單。
- 模組式物料單。
- 過渡式物料單。
- 集合式物料單。

### 批次物料單

使用批次物料單，以應製造業實體限制的需求，此限制乃指產品的定量生產，如生產烤箱或大桶。

「物料需求規劃」使用一或多個批量規劃物料單，以產生淨需求。若系統找不到符合淨需求量的批量，則會使用下一個較大的批次數量。若沒有較大的批次數量，則「物料需求規劃」會使用數個最接近的較小批次數量直到滿足需求量。

若定義一個以上的批次物料單，「物料需求規劃」的執行方式將有所不同。

只有一個批次物料單時，「物料需求規劃」系統使用批量的方式如下：

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

下表說明使用單一批次物料單時，「物料需求規劃」之計劃工單的產生結果：

批量	物料需求規劃需求量	「物料需求規劃」之計劃工單的產生結果
1,000	1,500	1,000
		1,000
1,000	967	1,000

若存在多個批次物料單，而淨需求量大於所有的批量，則系統使用最大的批量，連同其他批量以滿足淨需求量。

下表說明使用多個批次物料單時，「物料需求規劃」之計劃工單的產生結果：

批量	物料需求規劃需求量	「物料需求規劃」之計劃工單的產生結果
400	1,500	1,000
600		600
800		
1,000		
400	3,000	1,000
600		1,000

批量	物料需求規劃需求量	「物料需求規劃」之計劃工單的產生結果
800		1,000
1,000		

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

下表說明使用多個批次物料單，且需求量低於最大批量時，「物料需求規劃」之計劃工單的產生結果：

批量	物料需求規劃需求量	「物料需求規劃」之計劃工單的產生結果
400	780	800
600		
800		
1,000		

### 百分比物料單

百分比物料單可讓您將元件數量以所佔父系料品或處理程序批量的百分比來表示。系統為父系料品或處理程序批量轉換成主計量單位。

系統使用下列方法儲存元件的數量：

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

---

注意： Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 需求流程® 製造 (DFM)」不支援百分比物料單。

---

### 製造物料單

使用製造物料單建檔並追蹤元件。此類型的物料單亦稱為：

- 完成物料單。
- 為客戶配置的物料單。
- 凍結物料單。
- 標準物料單。

## 瞭解物料單術語

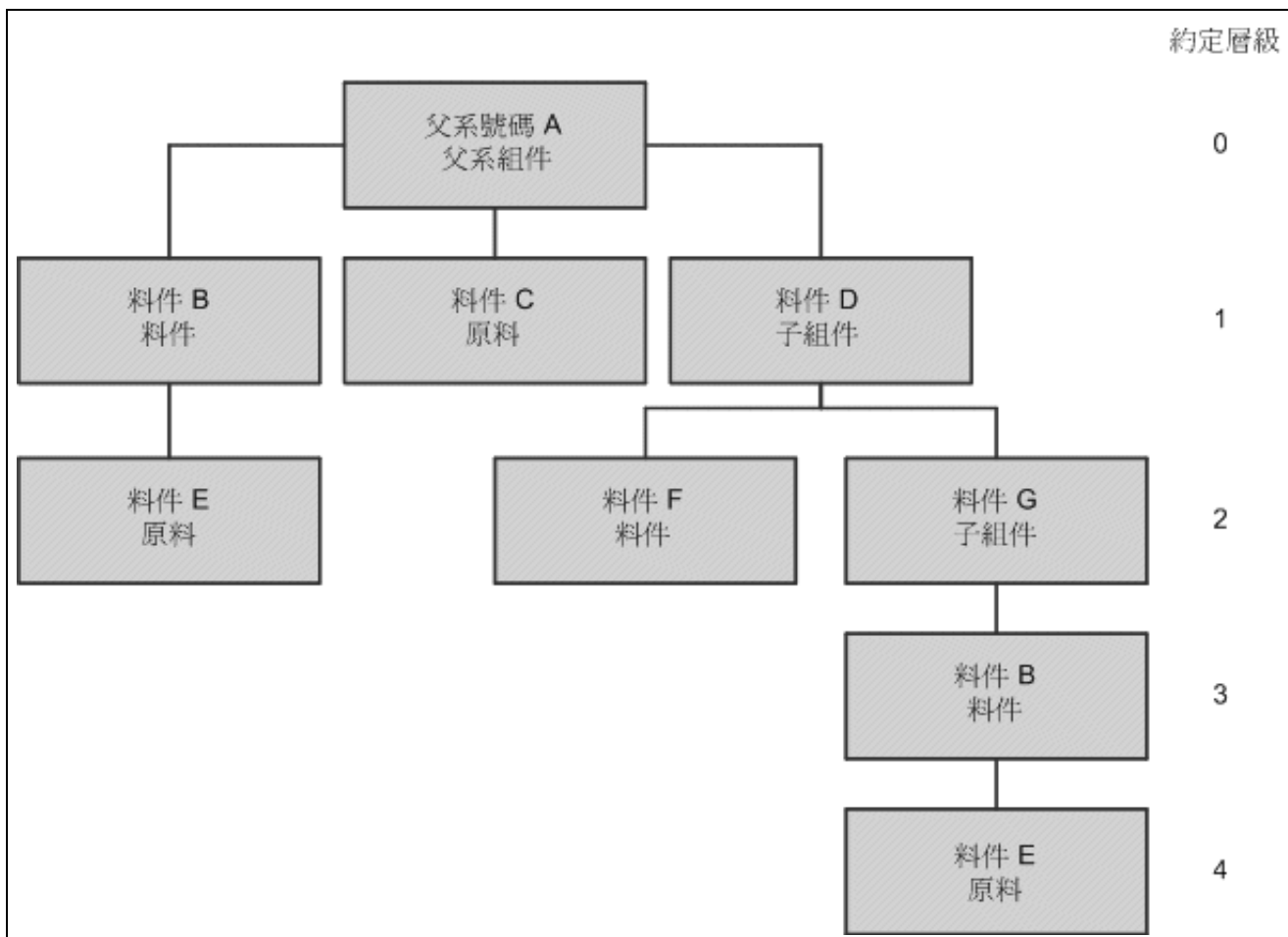
處理物料單之前，您應先熟悉下列產業術語：

## 父系與元件的關係

父系與元件的關係，乃定義父系料品與生產該父系所用元件之間的關聯。工程變更單使用父系與元件的關係，定義所建議的料品變更。

單階物料單包含的父系料品由單一元件層級所組成，這些元件包括料件、原料及子組件。

下圖顯示較複雜的父系料品與元件之間的關係。料件 B 為一獨立的料件，同時也是組裝料件 G 所用的子組件。



父系與元件的關係

## 虛件

虛件指的是出現在物料單任一位置的料品。虛件亦稱為過渡料品、非庫存組件、暫時料品或自耗料品。

生產噴霧器噴嘴即是所謂虛件的例子。噴霧器噴嘴包括按鈕、皮管及嵌入物。生產的第一個作業是指定將按鈕及嵌入物，用機器自動組裝。組裝成的虛件稱之為按鈕零件。此零件直接進入生產的下一個作業。此作業是安裝皮管，安裝之後，噴霧器噴嘴即算完工。就如所有的虛件一樣，按鈕零件不需存貨。

## 替代品

在父系料品中，可為零件定義替代料品。定義替代品的原因如下：

- 品質考量
- 庫存缺料
- 供應商送貨導致的問題

### 元件定位器

元件定位器指出元件在子組件的特定位置。元件定位器是電子業界常見的選件。例如，覆蓋於電腦鍵盤上印好的按鍵墊，必須以指定的順序放置。使用元件定位器指定每一個按鍵墊的位置，以確保生產時按鍵墊安放的位置正確。

### 非庫存料品

可在物料單中新增非庫存料品。非庫存料品包括工程圖、工具、大宗料品或參考資料。非庫存料品不在系統計劃內，但會出現在物料單及用料表上以供現場作業人員使用。您可在物料單上以非庫存料品輸入圖號，以列印在現場文件上。若每一分支/工廠使用的圖號不同，請將圖號以元件輸入。

### 工具

若製作父系料品需要工具，而工作現場具備此工具，且工具會被重複使用，則可指明此工具是製作父系料品的必備元件。在物料單中輸入可重複使用的工具作為文字行或非庫存料品。至於消耗工具 (即只使用一次的工具)，在物料單中以元件的性質輸入。製造處理程序承諾並使用此消耗工具，與其他元件相同。油漆滾筒墊片就是一個消耗工具的例子。

### 大宗料品

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

### 料件取代

您可能需要以其他料件取代物料單上的料件。可將舊的料件報廢或庫存已耗盡。

使用下列指導方針指定取代料件：

- 前置時間必須設定為 0 (零)。
- 分支/工廠記錄中的訂單政策代碼必須設定為分批次。
- 必須在物料單上輸入，以讓新料件成為舊料件的元件。
- 必須設定適當的儲存類型。

當「物料需求規劃」用完舊料件時，數量即到達零。由於仍需要該料件，系統即產生發出計劃訂單的通知。此計劃訂單成為在同一期間對新料件的需求單 (因舊料件的前置時間等於零)。「物料需求規劃」隨即計劃新料件，亦警示物料計劃員應將舊料件自物料單中移除。

---

## 本章常用欄位

### 發料代碼

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

	<p>I: 手動發料。</p> <p>F: 現場庫存 (不發放)。</p> <p>B: 倒沖入帳 (當料件匯報為完工時)。</p> <p>P: 預扣料 (當用料表產生時)。</p> <p>U: 全階倒沖入帳 (於結算點作業時)。</p> <p>S: 轉包含約料品 (送交供應商)。</p> <p>空白: 可出貨的最終產品。</p> <p>您可使用物料單與工單用料表上的不同代碼, 以一種以上的方式發放特定工廠/分支中的元件。物料單代碼將取代工廠/分支值。</p>
數量	<p>輸入系統套用至異動的單位數目。</p> <p>此數字代表您使用多少元件製造父系料品。零是有效數量。預設值為 1。</p>
計量單位	<p>選取一個使用者定義碼 (UDC) (系統 00/類型 UM), 以指定料品的計量單位。例如, 每一個、貨盒及貨箱等。</p>
固定變動	<p>輸入一個代碼, 以指示物料單上料品的組裝數量隨製造的父系料品數量變更, 或無論父系料品數量為何均固定不動。此值也決定元件數量是否為父系數量百分比。共有下列值:</p> <p>F: 固定數量。</p> <p>V: 變動數量 (預設值)。</p> <p>%: 數量以百分比表示, 且總共需為 100%。</p> <p>對於固定數量的元件, Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 工單處理」系統與「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統中的「物料需求規劃」不會依訂單數量擴充元件的組裝數量值。</p>
生效日期	<p>輸入一個日期以代表:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 物料單上之元件料件的生效日期。</li> <li>• 料品某個途程步驟在途程順序中的生效日期。</li> <li>• 產率時程表的生效日期。</li> </ul> <p>預設值為目前的系統日期。您可以輸入未來的生效日期, 讓系統規劃預定的變更。已失效的料品仍會記錄在「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算」、「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」及「JD Edwards EnterpriseOne 產能規劃」中, 且仍可加以識別。「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統中的「物料需求規劃」是依生效日期決定有效的元件, 而不是依物料單修訂層級。部分畫面格式則依據您輸入的生效日期來顯示資料。</p>
失效日期	<p>輸入一個日期以代表:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 物料單上之元件料件的失效日期。</li> <li>• 料品某個途程步驟在途程順序中的失效日期。</li> <li>• 產率時程表的失效日期。</li> </ul>

## 報廢百分比

預設值是您在「世紀變更年」的「資料辭典」中定義之預設年份的 12 月 31 日。您可以輸入未來的生效日期，讓系統規劃預定的變更。已失效的料品仍會記錄在「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算」、「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」及「JD Edwards EnterpriseOne 產能規劃」中，且仍可加以識別。「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統中的「物料需求規劃」是依生效日期決定有效的元件，而不是依物料單修訂層級。部分畫面格式則依據您輸入的生效日期來顯示資料。

輸入在特定父系料品製造期間建立之不合用的元件物料百分比。在「配銷需求規劃」、「主生產時程表」以及「物料需求規劃」產生期間，系統會增加對元件料品的總需求以抵銷損失。輸入整數的百分比，例如 5% 為 5.0。

注意：庫存損耗與報廢會一併計算，以求出在特定料品製造時的總損失。實際的損耗與報廢因素可得出更精確的實際規劃計算結果。

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」與「物料需求規劃」會依此百分比而增加元件需求。此報廢百分比專屬於單一父系與單一元件的關係。

## 開始等級

輸入「使用者定義碼」(40/LG)，代表料品可接受的最低等級。

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

## 截止等級

輸入「使用者定義碼」(40/LG)，代表料品可接受的最高等級。

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

## 開始效量

輸入代表料品可接受之最低效量，或使用中材料百分比的數字。

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

## 截止效量

輸入代表料品可接受的最高效量，或使用中材料百分比的數字。

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

## 輸入物料單

本節提供物料單輸入概述，並探討如何：

- 設定「物料單修訂 (P3002)」的處理選項。
- 輸入物料單。
- 輸入替代料品。
- 設定「元件定位器修訂 (R3015)」的處理選項。
- 輸入元件定位器。

---

注意：若使用批次物料單，您必須定義批次物料單及與批量對應的途程指示，並設定「輸入/變更物料單 (P3002)」及「處理途程主檔 (P3003)」程式的處理選項，以啟動「批量」欄位。

---

## 瞭解物料單輸入

物料單定義料品是組件中的父系料品或元件。亦詳細列出組裝父系料品所需的特定元件及其數量，是提供成本計算與計劃活動的基礎。

當您定義物料單時，就會結合 F3009、F4101 及 F4102 檔案中的資訊。產生的物料單會儲存在 F3002 檔案中。變更則儲存在 F3011 檔案中。

刪除父系料品的物料單時，不會影響到料品較低階之元件與子組件的物料單。

物料單的最終結果為父系料品。輸入父系料品後，可定義組裝此父系料品所需的特定元件及其數量。若在批次作業製造環境中，也可定義批量。物料單顯示在「料品主檔 (P4101)」及「料品分支 (P41026)」程式中定義的元件資訊，如發料類型代碼及前置時間。此外，可在「輸入物料單資訊」畫面格式輸入某特定料品的等級與效量資訊。可定義等級與效量其中之一的資訊，但不能同時定義兩者。只能為定義為批次控制的料品輸入等級或效量資訊。

若要為多個分支/工廠的同一父系料品輸入物料單，可複製原始的物料單。找到現有的物料單，選擇「複製」，然後輸入新的分支/工廠。

視需要使用「變更/輸入物料單」程式 (P3002) 為父系料品中的元件輸入替代品。遇到品質出問題、庫存缺料或供應商送交原始元件延誤時，則可使用替代品。若要尋找任一元件的替代品，請使用在「料品交互參照」程式 (P4104) 中設定的料品交互參照資料。

在物料單選取元件行，以及在「物料單元件替代品」程式 (P3002S) 選取列功能表，也可以輸入替代品。此替代料品將用於特定物料單，而交互參照替代品則用於系統中的料品。

使用生產資訊以識別系統如何自存貨中發放每一個元件，以及根據工單開始日期，在此日期前或後所需元件的天數。輸入每一個元件的發料代碼，以及前置時間偏移的天數。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」處理工單時會使用此生產資訊。

### 規劃性物料單與套件

使用規劃性物料單與套件來生產料品，其元件為選件，有可能不會列為各別的庫存料品。當您將這些元件輸入為套件時，系統會將其歸在規劃與製程中。

### 元件定位器

使用元件定位器代表元件在子組件的特定位置。可以用字元的任何組合定義位置，但位置的數目必須與每組件的數量相等。若要新增元件定位器，可自「輸入物料單資訊」的「列」選單選取「位置」，以進入「元件定位器修訂」畫面格式。物料單上的「數量」欄位值代表最多可輸入的定位器數目。為元件建立定位器之後，可直接自選單存取「元件定位器修訂」程式 (P3015)，並可變更定位器資訊。

## 用來設定物料單的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
輸入物料單資訊	W3002A	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011)，輸入/變更物料單  在「處理物料單」中，完成「分支/工廠」、「料號」及「基準日期」欄位，然後按一下「新增」。	建立物料單與新增元件。定義元件特性。
輸入元件替代品	W3002SB	在「輸入物料單資訊」中，選取元件，然後自「列」選單中選取「替代品」。	輸入原始元件無法使用時可用來替代的料品。
元件定位器修訂	W3015D	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011)，元件定位器  在「處理元件定位器」中，完成「分支/工廠」與「父系料品」欄位，然後按一下「尋找」。選取記錄，然後從「列」選單選取「修訂」。	定義子組件中的元件位置。  若輸入的定位器數量與物料單上的數量不符，則系統會發出警告。若接受輸入，請再按一次「確定」。

## 設定物料單修訂 (P3002) 的處理選項

使用下列處理選項，在輸入物料單時設定預設值、控制系統顯示及指定版本。

### 預設

下列處理選項控制父系分支、物料單類型以及目前日期的預設值。系統處理物料單時使用預設值。亦可選擇按元件行號或作業序號將資訊排序。

- 1. 元件分支**

指定當您複製物料單以新增物料單時，系統是否使用父系分支作為物料單記錄中的預設值。共有下列值：

空白：元件分支。

1：父系分支。
- 2. 物料單類型**

指定系統在「物料單類型」欄位中使用的物料單類型預設值。物料單類型是指定物料單類型的「使用者定義碼」(40/TB)。輸入要使用的物料單類型，或從「使用者定義碼」畫面格式中選取。若將此處理選項保留空白，則系統會使用 M。
- 3. 基準日期**

指定系統是否使用目前的日期，作為「處理物料單」畫面格式中標頭區域的「基準日期」欄位預設值。輸入要使用的日期，或從「行事曆」選取。其他值包括：

空白：使用 \* 作為預設值，如此系統會選取所有日期。

1：使用目前的日期作為預設值。

#### 4. 顯示順序

指定系統在「輸入物料單資訊」畫面格式中如何排序資訊。您可選取依元件行號或依作業序號排序資料。

元件行號表示物料單中元件的順序。作業序號表示加工順序或料品製造中的組裝步驟。共有下列值：

空白或 1：元件行號。

2：作業序號。

#### 顯示

下列處理選項控制系統是否顯示「物料單類型」與「批量」欄位。「物料單類型」欄位出現在「處理物料單」及「輸入物料單資訊」畫面格式的標頭區域。「批量」欄位僅出現在「輸入物料單資訊」畫面格式的標頭區域。若將處理選項保留空白，系統就不會顯示欄位。

##### 1. 物料單類型

指定是否在「處理物料單」及「輸入物料單資訊」畫面格式的標頭區域啟動「物料單類型」欄位。物料單類型是指定物料單類型的「使用者定義碼」(40/TB)。共有下列值：

空白：不顯示。

1：顯示。

##### 2. 批量

指定是否在「輸入物料單資訊」畫面格式的標頭區域啟動「批量」欄位。批量是特定物料單預計產生的製成單位數量。共有下列值：

空白：不顯示。

1：顯示。

#### 版本

下列處理選項控制系統處理物料單時使用的程式版本。

##### 1. 單階物料單列印 (R30460)

指定系統使用的「單階物料單列印」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「單階物料單列印」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

##### 2. 多階物料單列印 (R30460)

指定系統使用的「多階物料單列印」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「多階物料單列印」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

##### 3. 工程變更單工作台 (P30225)

指定當您選取「工程變更單工作台」畫面格式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「工程變更單工作台」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

##### 4. 元件維護 (P3015)

指定當您選取「元件維護」畫面格式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「元件維護」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

- |                      |   |
|----------------------|---|
| 5. 工程變更單標頭 (P30BREV) | 指定當您選取「工程變更單標頭」畫面格式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。<br>版本控制「工程變更單標頭」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。 |
| 6. 物料單用途查詢 (P30201)  | 指定系統使用的「物料單用途查詢」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。<br>版本控制「物料單用途查詢」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。               |
| 7. 料品主檔 (P4101)      | 指定當您選取「料品主檔」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。<br>版本控制「料品主檔」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。         |
| 8. 聯/副產品查詢 (P30211)  | 指定當您選取「聯/副產品查詢」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。<br>版本控制「聯/副產品查詢」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。   |
| 9. 物料單查詢 (P30200)    | 指定當您選取「物料單查詢」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。<br>版本控制「物料單查詢」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。       |

## 檢查

此處理選項控制系統是否驗證 F4102 檔案中存有料品分支記錄。

- |           |  |
|-----------|--|
| 1. 料品分支驗證 | 指定系統是否檢查 F4102 檔案中元件的現有料品分支記錄。共有下列值：<br>空白：不檢查。<br>1：檢查。 |
|-----------|--|

## 交互操作性

下列處理選項控制系統用於匯出處理的異動類型、「交互操作性一般傳出子系統通用批次引擎」報表 (R00460) 的版本以及是否希望系統為變更的異動寫入前影像或後影像。

- |               |  |
|---------------|--|
| 1. 異動類型       | 指定系統用於匯出處理的異動類型。異動類型是代表工單異動類型的「使用者定義碼」(00/DT)。輸入作為預設值的異動類型，或從「使用者定義碼」畫面格式中選取。若將此處理選項保留空白，系統不會使用匯出處理。 |
| 2. 為變更的異動寫入影像 | 指定系統是否寫入變更異動的前影像或後影像。影像會從「物料單主檔」寫入 F3002Z1 檔案。共有下列值：<br>空白：儲存後影像。<br>1：儲存前影像。                        |

### 3. 交互操作性傳出 (R00460)

指定系統用於匯出處理的「交互操作性傳出」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「交互操作性傳出」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

## 輸入物料單

存取「輸入物料單資訊」畫面格式。

**輸入/變更物料單 - 輸入物料單資訊**

確定(O) 尋找(I) 刪除(D) 取消(L) 畫面格式(F) 列(R) 報表(P) 工具(T)

父系料品: 220 分支/工廠: M30  
Touring Bike, Red

批量: EA

基準日期: 07/05/2007 物料單類型: M 作業序號: \*

圖號: 200T 料品修訂層級: 跳至行號: \*

記錄 1 - 10 自訂方格

料號 *	說明	數量	計量單位	使用中成分標誌	固定變動	登料代碼	儲存類型
2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA		V	U	M
2006	Touring Fork	1	EA		V	U	P
2007	Bottom Bracket	1	EA		V	U	P
2008	Head Set	1	EA		V	U	P
2009	Crank	2	EA		V	U	P
2010	Chain Rings	1	EA		V	U	P
2011	Chain, Std	1	EA		V	U	P
2013	Shift Kit	1	EA		V	U	P

「輸入物料單資訊」畫面格式

料號

輸入料號。可以是長/短料號或第 3 料號格式。

圖面索引號碼

輸入代表圖面索引號碼的次要物料單序號。

生產線類型

顯示控制系統如何處理在異動中之生產線的代碼。此代碼控制作為執行異動之介面的 JD Edwards EnterpriseOne 系統，例如 Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 總帳」、「JD Edwards EnterpriseOne 工作成本」、「JD Edwards EnterpriseOne 應付帳款」、「JD Edwards EnterpriseOne 應收帳款」及「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」。它也指定列印在報表上的行條件，且包含在計算中。共有下列幾種代碼：

S: 庫存料品。

J: 工作成本。

N: 非庫存料品。

F: 運費。

	T: 文字資訊。
	M: 雜項費用與貨項。
	W: 工單。
備註	輸入有關料品的備註。
儲存類型	<p>輸入代表如何儲存料品 (如製成品或原料) 的「使用者定義碼」(41/I)。</p> <p>下列儲存類型是內建的，無法加以變更：</p> <p>0: 虛件</p> <p>B: 大宗現場庫存</p> <p>C: 配置料品</p> <p>E: 緊急/更正維護</p> <p>F: 功能</p> <p>K: 套件父系料品</p> <p>N: 非庫存</p> <p>「使用者定義碼」檔案中「說明 2」的第一個字元代表料品是購買的 (P) 或製造的 (M)。</p>
圖號	輸入工程圖號。此號碼可能與料件號碼或料號相同。
選件分配百分比	<p>輸入預計生產的特定選件需求百分比。例如，公司可能依客戶需求製造 65% 的高黏滯度潤滑劑，以及 35% 的低黏滯度潤滑劑。</p> <p>「JD Edwards EnterpriseOne 物料需求規劃」使用此百分比精確規劃製程的聯產品及副產品。請輸入整數的百分比，例如將 5% 輸入為 5.0。預設值為 0% (零)。</p>
選件成本百分比	<p>輸入供「模擬成本累加」程式用來計算選件成本，或選項料品所佔之總父系成本百分比的百分比。</p> <p>請輸入整數的百分比，例如將 5% 輸入為 5.0。</p>
單價	輸入與定價規則之乘數一起使用的基準或預設價格，以算出折扣價格。若料品或客戶沒有適用之公式或折扣，系統會使用此價格而不作調整。
單位成本	輸入單位個別金額 (總成本除以單位數量)。
選項 (標準/可選/選件)	<p>輸入指示元件在物料單中或套件處理時是標準或可選元件的代碼。代碼包括：</p> <p>S: (預設) 標準。料品永遠包含在與物料單相關的任何異動中。</p> <p>O: 可選。在訂單輸入中，您可指定料品是否將包含在特定銷售中。</p> <p>F: 選件。必須在訂單輸入中指定料品的選件。</p>
必要	<p>輸入指定元件是否為必要元件的代碼。代碼包括：</p> <p>Y: 必要。</p> <p>N: (預設) 非必要。</p>
預設元件	輸入指定預設元件的選項。若您使用「建立已編輯循環訂單」程式 (P40211Z) 建立銷售訂單，請使用此欄位。要執行此動作，請在此欄位

輸入 Y。當您指定套件主檔料品時，「建立已編輯循環訂單」程式會自動選取所有相關的標準與預設元件。

前置時間偏移

輸入在製造工單開始日期之前或之後需要料件的天數。系統會將該料件的前置時間偏移天數加到工單的開始日期，以決定實際需要該料件的日期。若要指定在工單開始日期之前需要某個料件，請輸入負數格式的天數。若要指定在工單開始日期多少天後需要某個料件，請輸入正數。

精實全階回沖標誌

輸入一個值，指示料品是否包含於「精實全階回沖」中。共有下列值：  
空白：包含。此為預設值。  
1：排除。

此欄位僅用於「料品完成」程式 (PF31012)。因為「料品元件」會倒沖入帳所有使用的元件，此標誌可讓您決定在多階物料單的何種層級需停止倒沖入帳。此欄位通常由使用工單或其他計劃於其他生產線制訂的元件使用，以完成庫存發放。

準備代碼

輸入與物料單中之元件關聯的準備代碼。當元件完成準備工作後，會被指定一個準備代碼。準備代碼在物料單中指定。

輸入替代料品

存取「輸入元件替代品」畫面格式。

輸入/變更物料單 - 輸入元件替代品

確定(O) 刪除(D) 取消(L) 列(R) 工具(T)



元件項目

2011

作業順序

60.00

Package

數量

1

EA

元件分支

M30

Chain, Std

元件行號

70.00

記錄 1 - 2

自訂方格

	替代料品	說明	數量	計量單位	S	使用中材料標誌
<input checked="" type="radio"/>	2012	Chain, DX	1	EA	P	
<input type="radio"/>						

「輸入元件替代品」畫面格式

替代料品

顯示系統指派給料品的號碼。可以是長/短料號或第 3 料號格式。

數量

顯示系統套用至異動的單位數目。

替代料品序號

代表元件替代料品的序號。  
系統會依此序號尋找替代料品。

## 設定元件定位器修訂 (P3015) 的處理選項

使用下列處理選項設定預設值，並指定輸入元件定位器資訊時的版本。

### 預設

下列處理選項指定新增元件定位器時的生效日期及系統指定元預設值。

1. 生效日期

指定作為生效日期使用的日期。若將此處理選項留白，系統會使用目前的日期。
2. 指定元

指定作為指定元使用的銷售或採購種類代碼 (例如，S1 = 銷售種類代碼 1，P1 = 採購種類代碼 1 等)。

### 版本

下列處理選項控制系統使用的「物料單」程式版本。

1. 物料單 (P3002)

指定當您選取「物料單」畫面格式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用預設版本 ZJDE0001。

## 輸入元件定位器

存取「元件定位器修訂」畫面格式。

元件定位器 - 元件定位器修訂

確定(O) 取消(L) 畫面格式(F) 工具(T)



父系料品

3004

元件料品

9019

生效日期

04/04/1997

失效日期

12/31/2010

元件順序

1.00

指定元

分支/工廠

M30

Logic Board

Capacitor

數量

1

EA

定位器

記錄 1-2

自訂方格

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<input checked="" type="radio"/>	C15									
<input type="radio"/>										

「元件定位器修訂」畫面格式

---

## 驗證物料單

本節提供物料單驗證概述，並探討如何：

- 驗證物料單。
- 設定「物料單結構分析 (R30601)」的處理選項。
- 設定「物料單查詢 (P30200)」的處理選項。
- 尋找物料單。
- 尋找圖示物料單。
- 設定「物料單用途查詢 (P30201)」的處理選項。
- 尋找物料單上的元件。
- 設定「物料單比較」(P30204) 的處理選項。
- 比較物料單。

## 瞭解物料單驗證

可查閱物料單以：

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

要檢查物料單的低階代碼及產品結構錯誤 (例如，將父系料品列為本身的元件)，可使用「完整性分析」程式 (R30601)。

用此程式產生的報表來識別需要更正的物料單。若報表指出錯誤，則應更正錯誤的物料單，然後再次執行「完整性分析」程式。若程式未在物料單中發現錯誤，則會更新「料品主檔」與「料品分支檔案」中的低階代碼。

您應在資料轉換 (如啟動系統) 後立即執行「完整性分析」程式，之後也應再定期執行 (如每年二至四次)。另外，在執行「成本模擬 - 暫時製作 (R30812)」或「物料需求規劃/主生產時程表需求規劃 (R3482)」程式之前，應先執行「完整性分析」程式，以避免系統使用不正確的產品結構更新檔案。

---

**注意：** 除執行「完整性分析」以外，您也可以啟動「製造常數」程式的線上驗證功能，如此系統可驗證您輸入資料的正確性。若選取「線上物料單驗證」選項，當您嘗試重複輸入元件時，系統將發出錯誤訊息。

---

可使用「物料單查詢」程式 (P30200) 尋找並顯示物料單中的元件，以及料件可供量與前置時間資訊。數個畫面格式會顯示物料單資訊。根據您想查閱的資訊，可以複查父系料品及其元件、元件的子組件、物料單的圖示樹狀結構或複查元件的用途。

可使用單階元件、多階元件或是樹狀結構的格式來檢視物料單。

並可使用處理選項決定包括在物料單檢視中的元素。

- 虛件或僅為虛件的元件。

- 子組件或僅為子組件的元件。
- 程序式或離散式物料單。

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

另外，您可根據「料品分支檔案」中的損耗資訊及物料單中的報廢和良率資訊，顯示調整後父系或元件料品的數量。

使用「圖示物料單查詢」畫面格式，複查屬於樹狀結構下的每一個父系料品及其元件。您可根據選取的選項來變更查詢類型及顯示順序。例如：可檢視單階、多階或縮排的物料單；亦可依行號、作業序號或料號的排序檢視物料單。

您可在決定元件在物料單上的何處使用。元件可出現在物料單的不同階層，也可以屬於不同的子組件之下。您可使用「物料單用途查詢」程式來複查元件在物料單中的使用位置。可以用單階或多階物料單來查閱。輸入元件號碼時，系統將顯示相關的所有父系料品。

使用「物料單比較」來比較物料單。根據選取的檢視模式，系統將顯示兩個物料單中的所有元件，或僅為兩個物料單中不同的元件。也可以使用此程式比較物料單和用料表，或比較兩個用料表。您可在處理選項中定義比較，或在「處理比較」畫面格式選取適當的頁籤。

## 用來驗證物料單的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
物料單查詢 - 單階, 物料單查詢 - 多階縮排	W30200C	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011), 單階物料單查詢 每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011), 多階物料單查詢	複查物料單上的元件。若要變更為檢視，請使用「檢視」選單上的適當選項。
處理物料單 - 樹狀目錄檢視	W30200E	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011), 圖形物料單查詢	複查物料單的顯示圖表。
處理物料單用途查詢	W30201B	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011), 單階用途 每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011), 多階用途	尋找元件在物料單上的使用位置。
顯示比較	W30204D	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011), 物料單比較 選取一種「檢視模式」。	比較物料單。檢視所有資訊或僅檢視差異。

## 驗證物料單

選取「進階產品資料管理 (G3031), 完整性分析」。

## 設定物料單結構分析 (R30601) 的處理選項

使用下列處理選項指定分析中包含的資訊類型。

## 處理

- |                |                                       |
|----------------|---------------------------------------|
| 1. 使用工作檔而不使用快取 | 指定使用工作檔而不使用快取。<br>空白：使用快取<br>1：使用工作檔。 |
|----------------|---------------------------------------|

## 專案

- |               |   |
|---------------|---|
| 1. 考量專案中包含的料品 | 指定是否考量專案中包含的料品。<br>空白：不考量專案中包含的料品。<br>1：考量專案中包含的料品。<br>2：檢查是否需考量專案中包含的料品。 |
| 2. 工單結束狀態     | 輸入說明工單狀態、產率時程表或工程變更單的使用者定義碼 (00/SS)。從 90 到 99 的任一狀態變更，都會觸發系統自動更新完成日期。     |

## 設定物料單查詢 (P30200) 的處理選項

使用下列處理選項設定預設顯示模式、控制系統如何使用安全存量、定義顯示的資訊類型，以及指定輸入物料單的版本。

### 預設

下列處理選項控制處理的預設模式、查詢模式、物料單類型以及系統如何將詳細資訊排序。

您可從下列三種處理模式中選取其中一種：

- 簡易查詢
- 料件可供量
- 前置時間查詢

您可從下列三種查詢模式中選取其中一種：

- 單階
- 多階
- 多階縮排

您可指定適當的「使用者定義碼」以定義物料單類型。此外，您可選取是否依元件行號或依作業序號顯示詳細資訊。系統處理物料單查詢時使用這些預設值。

- |         |  |
|---------|--|
| 1. 處理模式 | 指定系統如何顯示您所查詢項目的資訊。請選取下列其中一種處理模式：簡易查詢、料件可用性或前置時間查詢。<br><br>簡易查詢模式顯示物料單元件。<br><br>料件可用性模式顯示物料單元件與這些元件的可用數量。若您使用此模式，請指定是否自現有量中扣除安全存量，以及是否使用「選取」頁籤下的「安全庫存」與「負值料件」處理選項顯示負值的數量。<br><br>前置時間查詢模式顯示實際與計算的料件前置時間。實際的前置時間自「前置時間累加」程式更新「料品分支」檔案中的前置時間時取 |
|---------|--|

得。所計算的前置時間是天數，表示在您必須在父系料品需要料品之前的多少天開始製造料件。您可使用此處理模式來定義每個途程指示步驟中的料品前置時間，或比較實際與計算的前置時間。若您使用此模式，請指定是否在「選取」頁籤下的「前置時間值」處理選項中顯示實際或計算的時間。共有下列值：

- 1：簡易查詢模式。
- 2：料件可用性模式。
- 3：前置時間查詢模式。

若將此處理選項留白，系統會顯示簡易查詢模式。

## 2. 查詢模式

指定要顯示的明細層級。® 模式顯示父系料品與其元件。多階模式顯示父系料品、其元件以及元件的子組件。多階縮排模式顯示父系料品、其元件以及元件的子組件。此外，多階縮排模式會縮排子組件。共有下列值：

- 1：單階模式。
- 2：多階模式。
- 3：多階縮排模式。

若將此處理選項留白，系統會顯示多階縮排模式。

## 3. 物料單類型

指定系統在「處理物料單」畫面格式的「物料單類型」欄位使用之預設物料單類型。物料單類型是指定物料單類型的「使用者定義碼」(40/TB)。輸入要使用的物料單類型，或從「使用者定義碼」畫面格式選取。若將此處理選項留白，系統會使用 M 表示製造物料單。

## 4. 顯示順序

指定如何排序「處理物料單」畫面格式中的資訊。您可依元件行號或依作業序號排序資料。元件行號表示物料單中元件的順序。作業序號表示加工順序或料品製造中的組裝步驟。共有下列值：

- 1：元件行號。
- 2：作業序號。

若將此處理選項留白，系統會依元件行號排序資料。

## 版本

下列處理選項控制系統處理物料單時所使用的程式版本。

### 1. 物料單列印 (R30460)

指定系統使用的「物料單列印」報表版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「物料單列印」報表顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

### 2. 工程變更單工作台 (P30225)

指定從「處理物料單」畫面格式選取「工程變更單工作台」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「工程變更單工作台」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

- |                     |   |
|---------------------|---|
| 3. 工程變更單標頭 (P48020) | <p>指定從「處理物料單」選取「物料單修訂」程式的畫面格式功能表時，系統使用的「工程變更單標頭」版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。</p> <p>版本控制「工程變更單標頭」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。</p> |
| 4. 物料單修訂 (P3002)    | <p>指定從「處理物料單」畫面格式選取「物料單修訂」程式的畫面格式功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。</p> <p>版本控制「物料單修訂」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。</p>         |
| 5. 料品主檔 (P4101B)    | <p>指定從「處理物料單」畫面格式選取「料品主檔」程式的畫面格式功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。</p> <p>版本控制「料品主檔」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。</p>           |
| 6. 處理查詢 (P30240)    | <p>指定從「處理物料單」畫面格式選取「處理查詢」程式的畫面格式功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。</p> <p>版本控制「處理查詢」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。</p>           |
| 7. 處理途程主檔 (P3003)   | <p>指定系統使用的「處理途程主檔」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。</p> <p>版本控制「處理途程主檔」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。</p>                              |
| 8. 料品可供量 (P41202)   | <p>指定系統使用的「料品可供量」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。</p> <p>版本控制「料品可供量」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。</p>                                |
| 9. 料品交互參照 (P4104)   | <p>指定系統使用的「料品交互參照」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。</p> <p>版本控制「料品交互參照」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。</p>                              |
| 10. 料品搜尋 (P41200)   | <p>指定系統使用的「料品搜尋」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。</p> <p>版本控制「料品搜尋」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。</p>                                  |

### 選取

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

1. 安全存量  
指定系統是否自現有量中扣除安全存量。使用此處理選項時，可一併使用「預設值」頁籤下「處理模式」處理選項中的「料件可用性」模式。共有下列值：  
空白：不扣除。  
1：扣除。
2. 負值數量  
指定系統是否顯示負值的元件數量。使用此處理選項時，可一併使用「預設值」頁籤下「處理模式」處理選項中的「料件可用性」模式。共有下列值：  
空白：所有數量。  
：負值數量。
3. 前置時間值  
指定系統顯示實際或計算的前置時間值。使用此處理選項時，請一併使用「預設值」頁籤下「處理模式」處理選項中的「前置時間查詢」模式。共有下列值：  
空白：「料品分支」檔案中的實際前置時間值 (F4102)。  
1：計算的前置時間值。

## 處理

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

1. 虛件  
指定系統是否展開虛件至下一層級並省略虛件的顯示。虛件一般是為了工程或製程用途而定義。虛件可使一般料件 (可組裝或不可組裝) 在物料單結構中進行群組。在檢視物料單時，您可能希望僅顯示子組件與原料。共有下列值：  
空白：省略查詢中的虛件，僅顯示子組件與原料。  
1：在查詢中包含虛件。
2. 處理料品  
指定系統是否顯示處理料品。處理料品包含處理程序、聯產品、副產品及材料。離散式物料單可包含從處理程序製造的元件。當您合併離散式與程序式製造以顯示完整的需求結構時，便可使用此處理選項。共有下列值：  
空白：排除。  
1：包含。
3. 文字行  
指定系統是否顯示文字行。共有下列值：  
空白：排除。  
1：包含。
4. 合併元件料品  
指定系統是否合併重複的元件。相同的元件可在物料單中列出數次，不論是在不同的子組件或不同作業的相同子組件中。當您使用此處理選項和「子組件」處理選項時，系統會合併子組件層級或物料單所有層級的元件。在檢視合併的元件時，會累計重複元件的必要數量。共有下列值：

- 空白：顯示查詢中重複元件的個別項。  
1：合併查詢中重複的元件。
5. 子組件  
指定系統是否顯示子組件。子組件是較高階層使用的組件，用以組成另一組件。共有下列值：  
空白：排除。  
1：包含。
6. 耗損  
指定系統是否調整要求的損耗數。損耗是因為損壞、失竊、變質及蒸發所導致的父系料品計劃性損失。共有下列值：  
空白：不調整。  
1：調整。
7. 報廢  
指定系統是否調整總報廢數。報廢是生產處理程序中所產生的無用物料。此物料不符規格，且具有重工也無用的特性。共有下列值：  
空白：不調整。  
1：調整。
8. 良率  
指定系統是否調整總良率數。良率為處理程序至其輸入的可用輸出比率。共有下列值：  
空白：不調整。  
1：調整。
9. 採購料品  
指定系統是否展開至物料單報表中採購料品的下一層級。共有下列值：  
空白：在報表中排除較低階層的採購料品。  
1：在報表中包含較低階層的採購料品。
10. 虛件作業序號  
指定系統如何顯示虛件元件的作業序號。共有下列值：  
空白：元件的作業序號。  
1：虛件的作業序號。

## 尋找物料單

存取「物料單查詢 - 單階」畫面格式。

單階物料單查詢 - 物料單查詢 - 單階

選取(S) 尋找(F) 關閉(L) 畫面格式(F) 報表(P) 檢視 列(R) 工具(T)

物料單查詢 料件可供量 前置時間查詢

父系料品 220 Touring Bike, Red

需求數量 含損耗的數量

圖號 200T

物料單類型 M

分支 M30

修訂層級

基準日期 10/29/04

跳至行 \*

記錄 1 - 10

自訂方格

	階層	第 2 料號	說明	數量	計量單位	固定變動	登料代碼	使用中成份標誌	作業序號	儲存類型
<input type="checkbox"/>	1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	V	U		10.00	M
<input type="checkbox"/>	1	2006	Touring Fork	1	EA	V	U		20.00	P
<input type="checkbox"/>	1	2007	Bottom Bracket	1	EA	V	U		30.00	P
<input type="checkbox"/>	1	2008	Head Set	1	EA	V	U		40.00	P
<input type="checkbox"/>	1	2009	Crank	2	EA	V	U		50.00	P
<input type="checkbox"/>	1	2010	Chain Rings	1	EA	V	U		60.00	P
<input type="checkbox"/>	1	2011	Chain Set	1	EA	V	U		60.00	P

「物料單查詢 - 單階」畫面格式

尋找物料單圖示

存取「處理物料單 - 樹狀目錄檢視」畫面格式。

**圖形物料單查詢 - 處理物料單 - 樹狀目錄檢視** i [

尋找(F) 關閉(L) 畫面格式(F) 列(R) 報表(P) 檢視 工具(T)

父系料品: 220 分支/工廠 \*: M30 Touring Bike, Red

要求數量: 1 EA

修訂層級: 物料單類型: M 基準日期: 07/05/2007

---

**記錄 1 - 25** 自訂方格 圖 表 窗 口

<input type="checkbox"/>	料號	第 2 料號	說明	數量	總數量
<input checked="" type="checkbox"/>	2001	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	
<input type="checkbox"/>	2004	2004	Cro-Moly Frame	1	
<input type="checkbox"/>	9001	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	
<input type="checkbox"/>	9002	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	
<input type="checkbox"/>	9004	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	
<input type="checkbox"/>	9011	9011	Paint, Red	225	
<input type="checkbox"/>	9031	9031	Primer	225	
<input type="checkbox"/>	9026	9026	Acid	3	

「處理物料單 - 樹狀目錄檢視」畫面格式

## 設定物料單用途查詢 (P30201) 的處理選項

使用下列處理選項設定預設值，以及指定查詢物料單時的版本。

### 預設

下列處理選項提供檢視物料單時的預設值。

#### 1. 模式 - 處理

指定系統顯示的明細層級。單階模式顯示元件料品與其父系料品。多階模式顯示元件料品、元件父系及完成最終產品需要的所有父系。多階縮排模式與多階模式類似，但顯示畫面會將每一層級進行縮排。共有下列值：

- 1: 顯示單階模式。
- 2: 顯示多階模式。
- 3: 顯示多階縮排模式。

若將此處理選項留白，系統會顯示單階模式。

#### 2. 預設物料單類型

指定系統在「處理物料單」畫面格式的「物料單類型」欄位使用的預設物料單類型。物料單類型是指定物料單類型的「使用者定義碼」(40/TB)。輸入要使用的物料單類型，或從「使用者定義碼」畫面格式選取。若將此處理選項留白，系統會使用 M 表示製造物料單。

## 版本

下列處理選項控制系統處理物料單時所使用的程式版本。

料品搜尋 (P41200)	指定系統使用的「料品搜尋」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。
物料用途查詢列印 (R30420)	指定系統使用的「物料用途查詢」報表版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。
料品主檔 (P4101B)	指定系統使用的「料品主檔」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。
用途查詢 (P13226)	指定系統使用的「用途查詢」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。
製造工單處理 (P48013)	指定系統使用的「製造工單處理」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。
物料單查詢 (P30200)	指定系統使用的「物料單查詢」程式版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

## 尋找物料單上的元件

您可在決定元件在物料單上的何處使用。元件可出現在物料單的不同階層，也可以屬於不同的子組件之下。您可使用「物料單用途查詢」程式來複查元件在物料單中的使用位置。您可在單階或多階物料單中執行複查。輸入元件號碼時，系統將顯示相關的所有父系料品。

## 設定物料單比較 (P30204) 的處理選項

使用下列處理選項設定預設值、設定顯示模式、控制系統如何比較資料，以及指定比較中包含的資訊類型。

### 預設

此處理選項控制「物料單類型」欄位的預設值。

1. 物料單類型	指定系統在「物料單類型」欄位中使用的物料單類型預設值。物料單類型是指定物料單類型的「使用者定義碼」(40/TB)。輸入要使用的物料單類型，或從「使用者定義碼」畫面格式選取。若將此處理選項留白，系統會使用 M (製造物料單)。
----------	--

### 顯示

下列處理選項控制比較階層以及複查所用的檢視模式。

1. 單階或多階比較	指定系統以單階或多階比較顯示資訊。單階比較顯示料品的第一級元件；多階比較顯示料品的子組件與元件。共有下列值： <ol style="list-style-type: none"> <li>1：單階。</li> <li>2：多階。</li> </ol> 若將此處理選項留白，系統會顯示單階比較。
------------	--

## 2. 檢視模式

指定系統以何種模式顯示資訊。物料單模式會比較兩種物料單、用料表模式會比較兩種用料表，而物料單與用料表模式則會比較物料單與用料表。共有下列值：

- 1：物料單模式。
- 2：用料表模式。
- 3：用料表與物料單模式。

若將此處理選項留白，系統會使用物料單模式。

## 處理

下列處理選項控制在比較中包括的資訊。

### 1. 包括不同記錄

指定系統顯示所有元件或僅顯示兩個物料單或用料表間的差異。共有下列值：

D：顯示兩個物料單或用料表間不同的元件。

A：顯示兩個物料單或用料表的所有元件。

若將此處理選項留白，系統會顯示兩個物料單或用料表間不同的元件。

### 2. 工單或料品摘要

指定系統依工作中心或料號排序資訊。共有下列值：

空白：依料號排序資訊。

1：工作中心。

2：料號。

### 3. 子組件

指定系統是否顯示子組件。子組件是較高階層使用的組件，用以組成另一組件。共有下列值：

空白：在查詢中排除子組件。

0：在查詢中排除子組件。

1：在查詢中包含子組件。

### 4. 虛件

指定系統是否展開虛件至下一層級並省略虛件的顯示。虛件一般是為了工程或製造用途而定義。虛件可使一般料件（可組裝或不可組裝）在物料單結構中進行群組。在檢視物料單時，您可能希望僅顯示子組件與原料。共有下列值：

空白：在查詢中排除虛件。

0：在查詢中省略虛件，僅顯示子組件與原料。




1：在查詢中包含虛件。

## 比較物料單



存取「顯示比較」畫面格式。

**物料單比較 - 顯示比較** i ?

尋找(i) 關閉(L) 工具(T)

BOM 比較

記錄 1 - 8 自訂方格  

	工作中心	第 2 料號	/	數量 料品 1	計量單位 料品 1	儲存類型 料品 1	/	數量 料品 2	計量單位 料品 2	儲存 料品
<input checked="" type="radio"/>		9001		152.0000	CM	P		152	CM	P
<input type="radio"/>		9002		112.0000	CM	P		112	CM	P
<input type="radio"/>		9003		406.0000	CM	P		0		
<input type="radio"/>		9004		10.0000	CM	P		10	CM	P
<input type="radio"/>		9005		20.0000	CM	P		0		
<input type="radio"/>		9011		225.0000	ML	P		0		
<input type="radio"/>		9026		3.0000	LP	P		0		
<input type="radio"/>		9031		225.0000	ML	P		0		

「顯示比較」畫面格式

## 更新多重物料單

本節概述物料單更新、列出必備條件，並探討如何：

- 執行「物料單用途查詢更新」。
- 設定「物料單用途查詢更新」(R30520) 的處理選項。

### 瞭解物料單更新

執行「物料單用途查詢更新」程式 (R30520)，以變更多個物料單。

您可使用此程式大量更新下列資訊：

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

您可使用資料選項指定要變更的料品。然後使用處理選項定義變更。系統尋找料品 (元件) 的出現處，並更新對應的物料單。亦可使用過去或將來的生效日期更新元件。

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

系統會將變更儲存在「物料單主檔」。系統不會自動更新現存的用料表、「材料需求規劃 (MRP)」計算與成本計算結果資訊。

此外，程式將更新其他檔案中的下列欄位：

- 低階代碼 (在「料品主檔」中)。
- 淨差額標誌 (在「料品分支檔案」中)。

可使用預覽或最終模式執行此程式。若使用預覽模式，系統會根據提議的變更產生報表以供複查，但不會更新資料。若使用最終模式，系統更新資料並製作包含變更的報表。

---

**重要！** 當您執行此程式時，可能會變更系統中的多個物料單。建議您先使用預覽模式執行此程式以驗證您做的變更選擇，之後再使用最終模式變更資料。也應考慮限制此程式的存取權。

---

## 必備條件

複查物料單，驗證您所更新的料品在生效日期內仍然有效，且至少有一個物料單包含該料品。

## 執行物料單用途查詢更新

選取「進階產品資料管理 (G3031)，用途查詢更新」。

## 設定物料單用途查詢更新 (R30520) 的處理選項

使用下列處理選項定義您做的變更、驗證分支工廠中的元件是否有效，以及使用預覽或最終模式執行程式。

### 預設值 1

下列處理選項指定變更物料單需要的明細。

- |             |  |
|-------------|--|
| 1. 分支/工廠    | 指定為物料單變更選取的「分支/工廠」位置。此為必要欄位；若將此處理選項留白，將不會執行任何處理。 |
| 2. 新的元件料號   | 指定新的元件料號。若將此處理選項留白，將不會變更元件料號。                    |
| 3. 新的個別金額數量 | 指定新的個別金額數量。若將此處理選項留白，將不會變更個別金額數量。                |
| 4. 新的計量單位   | 指定新的個別計量單位數量。若將此處理選項留白，將不會變更個別計量單位數量。            |

### 預設值 2

下列處理選項指定要在物料單中變更的生效日期與發料類型代碼。

- |           |                                   |
|-----------|-----------------------------------|
| 1. 新的生效日期 | 指定新的「生效日期」。若將此處理選項留白，系統會使用目前的日期。  |
| 2. 新的截止日期 | 指定新的「截止日期」。若將此處理選項留白，將不會變更「截止日期」。 |

3. 新的發料類型代碼                      指定新的「發料類型代碼」。若將此處理選項留白，將不會變更「發料類型」代碼。

### 處理

下列處理選項指定程式模式，以及系統是否刪除記錄。

1. 最終模式                                  指定程式使用預覽或最終模式。共有下列值：  
空白：預覽模式。  
1：最終模式。
2. 刪除模式                                  指定是否從物料單檔案中刪除現有記錄。選取刪除時，將不會執行更新。共有下列值：  
空白：不刪除。  
1：刪除。

### 檢查

下列處理選項指定系統是否驗證「料品分支」檔案的新元件。

1. 料品分支驗證                              指定系統是否驗證「料品分支」檔案的新元件。共有下列值：  
空白：不驗證。  
1：驗證。

## 第 5 章

# 輸入工作中心與途程指示

本章概述工作中心與途程指示、列出本章中的常用欄位，並探討如何：

- 建立工作中心。
- 建立途程指示。
- 計算前置時間。

---

## 瞭解工作中心與途程指示

使用物料單定義料品元件後，必須指定在何處進行每一項作業，以及製作料品的作業順序。工作中心包括工作人員以及機器，在此處使用途程作業。途程指示定義生產料品的必要作業，以及料品在每一個途程指示步驟的前置時間。

### 工作中心

工作中心包括人員和機器。

工作中心為進行途程作業之現場的特定生產設施。您必須為每個工作中心定義：

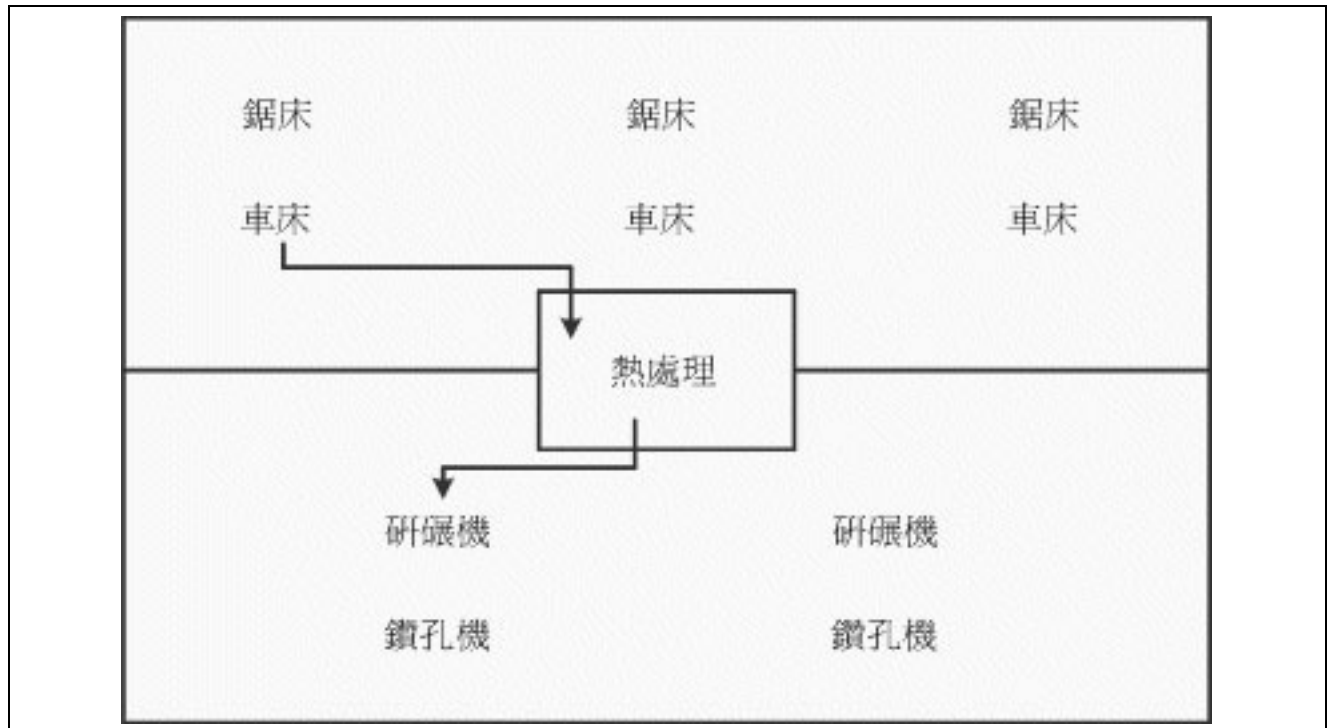
- 號碼、說明以及相關聯的業務單位。
- 等候與運轉時間。
- 操作人員、機器以及每日工時計算的產能。
- 設定、人力、機器的費率以及間接費用。

您可使用工作中心執行下列動作：

- 將執行相同作業的部門設定為一個派工群組。
- 指定作業是否為材料、人力，或二者兼具的報告點。
- 定義每一個工作中心的工作人員數。
- 指定工作中心效率，以用於「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算」。
- 定義工作中心的人力、機器與設定費率。

適當安排工作中心，使工作順利並有效地由一個工作區移動到下一個工作區。

下列程序流程說明依作業分組的設備；此一結構化流程配置提供直接的路徑，確保有效的工作流程：



依照作業性質安排工作中心

當您定義料品物料單以及每一個作業在現場（工作中心）的工作地點後，則須定義製造該料品所應遵循的作業順序（途程指示）。

途程指示與現場管制、產能需求規劃、產品成本計算以及衡量生產效率有密切的關係。

為每一個料品定義的途程指示包括下列資訊：

- 生產程序。
- 設備。
- 操作員技能階層。
- 審查準則。
- 作業。
- 順序。
- 適用的工作中心。
- 標準設定、機器與人力工時值。

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

在工廠外的作業活動，則應定義為外部作業。外部作業的特徵是有其專屬的生產線類型與儲存類型。也需要有供應商與採購單。

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

可以選擇設定主途程，以製作遵循相同製造步驟之料件的途程指示。您必須為料品定義「料品交互參照」，以作為主途程使用。以交互參照類型 MR 在「料品交互參照」程式 (P4104) 中建立記錄。設定主途程可以消除出現重複途程指示的現象。例如，製造傢俱過程中，框架和布料可能改變，但途程指示應不變。若要設定主途程，必須在「製造常數」程式 (P3009) 中啟動「主途程」選項 設定主途程。

針對通常以批量方式製造的產品，請使用批次途程指示。批次途程指示對以固定數量或批次方式製造產品的工業，如藥品工業、食品工業或石油工業等最有用。同一料品，可分別按分支、類型、產生的批量，或按此類料品的組合，製作不同的批次途程指示。

---

## 本章常用欄位

工作中心	<p>輸入正在執行之作業序號所在的工作中心。</p> <p>業務單位權限可能會使您無法檢視您沒有權限的業務單位相關資訊。</p> <p>針對 Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 工廠與設備管理」，此為完成維護活動所需的工藝/資源。</p>
工作人員數	<p>輸入在指定之工作中心或途程作業中工作的人員數。</p> <p>在執行成本計算以產生總人力數量時數時，系統會將「途程主檔」(F3003) 中的「人力作業工時」值與工作人員數相乘。</p> <p>若「主要負載代碼」為 L 或 B，則系統會使用總人力工時執行逆向排程。若「主要負載代碼」為 C 或 M，系統會使用總機器工時執行逆向排程，而不依工作人員數進行修改。</p> <p>關於 JD Edwards EnterpriseOne 現場管理：</p> <p>若您將「途程修訂」畫面格式中的「工時」欄位保留空白，系統會使用在此欄位輸入的值執行前置時間與排程計算。</p>

---

## 建立工作中心

本節提供建立工作中心之概述，並探討如何：

- 設定「工作中心修訂」(P3006) 的處理選項。
- 輸入工作中心。
- 輸入工作中心的成本計算與會計資訊。
- 依工作中心複查作業。

### 瞭解建立工作中心

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

輸入工作現場設施所對應的工作中心資訊，如派工群組、結算點、工作人員數以及等候、移動和補貨工時。亦可輸入工作中心的現場行事曆，此行事曆資訊系統不予驗證。

若您使用「J.D. Edwards EnterpriseOne 工廠與設備管理」，輸入的工作中心資訊需對應維護人工組別。

### 工作中心費率

輸入工作中心後，可輸入機器與人力工時的模擬費率。Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算」以及「JD Edwards EnterpriseOne 製造會計」會使用這些值來產生報表、累加成本和建立日記帳分錄。「成本累加」程式使用所有這些數值來計算模擬成本。

可以更新模擬費率，但不能更新凍結費率。系統執行「凍結更新」時會更新凍結值。

## 必備條件

使用「修訂單一業務單位」程式 (P0006)，將工作中心與派工群組設定為有效的業務單位。

請參閱 *JD Edwards EnterpriseOne 財務管理應用程式基本原則 8.12 導入手冊*，<設定下一編號>。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 8.12 導入手冊》，<處理產品成本計算>，「更新凍結成本」

## 用來建立工作中心的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
工作中心主檔修訂	W3006A	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011)，輸入/變更工作中心 現場管理設定 (G3141)，輸入/變更工作中心 規劃設定 (G1346)，工作中心修訂 在「處理工作中心」中，按一下「新增」。	輸入新的工作中心資訊。
工作中心費率修訂	W3006C	在「處理工作中心」中，選取工作中心，然後按一下「列」選單中的「費率」。 在「處理工作中心費率」中，選取「列」選單中的「費率修訂」。	輸入工作中心各種成本類型的費率。
處理工作中心用途查詢	W30202B	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011)，依工作中心作業	複查在工作中心排程的作業。

## 設定工作中心修訂 (P3006) 的處理選項

使用這些處理選項，指定有利於交互操作性的異動類型，以及指定版本。

## 交互操作性

這些處理選項指定交互操作性異動類型與影像追蹤功能。

異動類型	指定交互操作性異動的異動類型。若將此欄位保留空白，則不會執行出庫的交互操作性處理。輸入使用者定義碼 (UDC) 00/TT 中的值。
前影像處理	指定系統是否在出庫變更異動前寫入前影像。共有下列值： 空白：後影像。 1：前影像或後影像。

## 版本

這些處理選項控制系統使用的程式版本。

製造常數 (P3009)	指定系統使用的「製造常數」程式 (P3009) 版本。
業務單位 (P0006)	指定當您從「處理工作中心」畫面格式，選取「業務單位」程式 (P0006) 的畫面格式功能表時，系統所使用的版本。

## 輸入工作中心

存取「工作中心主檔修訂」畫面格式。

**輸入/變更工作中心 - 工作中心主檔修訂**

確定(O) 取消(L) 畫面格式(F) 工具(T)

工作中心: 200-101 分支/工廠: M30

**工作中心主檔** 產能和班別 工時和效率

派工群組	200-100	行事曆名稱	
儲位 - 發料		工作人員數	1.0
儲位分支	M30	機器數目	2
工作中心類型	0	員工數	3
結算點	0	資源沖銷天數	
主要負載	8		
關鍵工作中心	3		

「工作中心主檔修訂」畫面格式

分支/工廠	代表分支/工廠或工作中心，通常定義為業務單位。 預設值包括「預設位置」與「印表機」檔案。
-------	---

主要負載	<p>輸入判斷工作中心負荷重心在於機器或人力的代碼。系統也會將主要負載代碼用於「資源需求規劃 (RRP)」與「產能需求規劃 (CRP)」計算，以開發負載設定檔。代碼包括：</p> <p>L: 僅人力作業工時。</p> <p>M: 僅機器工時。</p> <p>B: 人力作業工時與設定人力工時。</p> <p>C: 機器與設定工時。</p> <p>O: 其他 (將不會產生資源單位數)。</p>
員工數	<p>輸入此工作中心的標準員工數。當您執行「工作中心資源單位數重新整理」程式時，系統會將此數字乘以「製造常數」檔案中的「每日工時數」，以產生工作中心每日的可用總工時。</p>
派工群組	<p>輸入用來將整個業務單位中之工作中心進行群組的種類代碼。</p> <p>例如，您可使用此代碼將從屬於單一業務單位工作中心中運作的類似機器進行群組。</p>
儲位 - 發料	<p>輸入要移動之商品的儲存儲位。</p>
儲位分支	<p>輸入與工作中心相關聯之儲位分支工廠。</p>
工作中心類型	<p>輸入定義工作中心類型的代碼。共有下列值：</p> <p>0: 獨立工作中心。</p> <p>1: 重複式環境中的生產線。</p> <p>2: 「JD Edwards EnterpriseOne 需求流程® 製造 (DFM)」環境中的生產線。</p>
結算點	<p>輸入一個代碼，指示針對工作中心執行的作業報告數量時，工作中心倒沖入帳的對象為人力、機器或兩者。若您沒有取代途程記錄，系統會使用工作中心值作為預設值。共有下列值：</p> <p>0: 不是倒沖入帳工作中心。</p> <p>B: 對物料和人力進行倒沖入帳。</p> <p>M: 僅對物料進行倒沖入帳。</p> <p>L: 僅對人力進行倒沖入帳。</p> <p>P: 僅預扣物料。</p>
關鍵工作中心	<p>輸入在系統計算產能時指示工作中心是否為關鍵工作中心的代碼。共有下列值：</p> <p>N: 不是關鍵中心。</p> <p>1: 僅在計算「資源需求規劃」時為關鍵工作中心。</p> <p>2: 在計算「粗估產能規劃 (RCCP)」與「產能需求規劃」時為關鍵工作中心。</p> <p>3: 在計算「資源需求規劃」、「粗估產能規劃」與「產能需求規劃」時為關鍵工作中心。當您在此欄位選取「類型 1」或「類型 2」時，系統也默認為「類型 3」工作中心。</p>

4: 不是產能工作中心。系統在執行產能規劃時不會包含此工作中心。

---

注意：資料選擇是一種可使用「資源需求規劃」、「粗估產能規劃」及「產能需求規劃」程式處理特定群組資訊的系統功能。

---

機器數目	輸入此工作中心的標準機器數。當您執行「工作中心資源單位數重新整理」程式時，系統會將此數字乘以「製造常數」檔案中的每日工時，以產生工作中心的每日可用總機器工時。
標準產能	輸入一般生產線運作時的標準產能層級。產能為每小時生產的單位數。此層級僅用於重複式處理。
產能計量單位	輸入用來表示生產線產能的計量單位。計量單位的範例包括工時、沖件數、漆層數等等。此項目僅用於重複式處理。
最大產能	輸入產能上限，超出該上限則生產線無法生產。產能為每小時生產的單位數。此限制僅用於重複式處理。
最低產能	輸入產能下限，低於該下限則生產線不得運作。管理單位依據各種因素設定此限制，如效率、成本等。產能為每小時生產的單位數。此限制僅用於重複式處理。
等候時數	輸入訂單預計在工作中心等候及在工作中心間移動的總時數。 系統會將此值儲存在「料品分支」檔案 (F4102)。您可使用「前置時間累加」程式計算此值，或手動輸入此值。當您執行「前置時間累加」程式時，系統會置換手動輸入，並使用計算的值植入檔案。
移動時數	輸入將此作業中之訂單移至同一工作中心之下個作業預計需要的時數。 若「途程主檔」值空白，系統會從工單途中擷取預設值。不過，系統僅會將這些值用於逆向排程變動前置時間料品。 若您將「途程修訂」畫面格式中的「工時」欄位保留空白，系統會使用此欄位中的值執行前置時間與排程計算。
補貨時數	輸入耗料點從供應儲位取得替換看板之前需花費的時間。此值僅用於「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」中看板卡的處理。
效率	輸入使用者定義的值，該值代表工作中心運作的效率。 此值通常指的是工作人員效率。當您在此欄位輸入值，且「製造常數」檔案中的「按工作中心效率修改成本」欄位設為 Y 時，系統會從直接人力成本 (B1) 計算出之成本，來建立新的成本元件 (B4)。 例如，若常數設為 Y，此欄位的值是 80%，而直接人力成本是 10，系統會在「附加料品成本元件」檔案 (F30026) 中建立值為 2 的 B4 成本元件。 在計算額定產能時，「重新整理資源單位數」程式也會使用此值作為預設值。 請輸入整數的百分比。例如，將 80% 輸入為 80.00。

---

注意：系統將為每個作業人員輸入的途程時間視為實際完成作業的時間。效率不影響總成本。不過，效率會將部分成本重新指派為不同的成本元件。效率不會變更工單的持續期間或逆向排程。

---

## 使用率

輸入代表使用工作中心之密集程度百分比。此值通常指的是機器使用率。這是生產活動耗費的直接時間與預計時數的比率。

在計算額定產能時，「重新整理資源單位數」程式也會使用此值作為預設值。

請輸入整數的百分比。例如，將 80% 輸入為 80.00。

## 輸入工作中心的成本計算與會計資訊

存取「工作中心費率修訂」畫面格式。

**輸入/變更工作中心 - 工作中心費率修訂**

確定(O) 取消(L) 工具(T)

工作中心: 200-101 分支/工廠: M30

成本方法: 07

派工群組: 200-100

	模擬	凍結
直接人力	12.00	12.00
設定人力	12.00	12.00
人力變動間接費用	25.00	25.00
人力固定間接費用	25.00	25.00
機器工時	10.00	10.00
機器變動間接費用	10.00	10.00
機器固定間接費用	10.00	10.00

\* 以百分比顯示間接費用值

「工作中心費率修訂」畫面格式

## 成本方法

輸入指定計算料品成本之基準的「使用者定義碼」(40/CM)。成本方法 01 到 19 為 JD Edwards EnterpriseOne 系統專用。

## 直接人力

輸入一個費率 (以每小時每人的成本方法)，系統將使用此費率和關聯的途程的人力作業工時，來計算標準人力作業成本。

## 設定人力

輸入費率，系統將使用此費率和關聯之途程的設定人力工時，來計算標準設定人力成本。

## 人力變動間接費用

輸入用來計算標準人力變動間接費用成本的費率或百分比 (如製造常數中決定的值)。若此欄位為費率，則為每小時成本。若此欄位為百分比，則為直接人力的百分比。

請輸入整數的百分比。例如，將 5% 輸入為 5.00。

## 人力固定間接費用

輸入用來計算標準人力固定間接費用成本的費率或百分比 (如製造常數中決定的值)。若此欄位為費率，則為每小時成本。若此欄位為百分比，則為直接人力的百分比。

請輸入整數的百分比。例如，將 5% 輸入為 5.00。

- 機器工時

輸入費率，系統將使用此費率和關聯之途程的機器工時，來計算標準機器工時成本。
- 機器變動間接費用

輸入用來計算未來標準機器間接費用成本的費率或百分比 (如製造常數中決定的值)。若此欄位為費率，則為每小時成本。若此欄位為百分比，則為機器工時的百分比。  
請輸入整數的百分比。例如，將 5% 輸入為 5.00。
- 機器固定間接費用

輸入用來計算標準機器固定間接費用成本的費率或百分比 (如製造常數中決定的值)。若此欄位為費率，則為每小時成本。若此欄位為百分比，則為機器工時的百分比。  
請輸入整數的百分比。例如，將 5% 輸入為 5.00。

按工作中心查閱作業

存取「處理工作中心用途查詢」畫面格式。

依工作中心作業 - 處理工作中心用途查詢

選取(S) 尋找(F) 關閉(L) 畫面格式(E) 列(R) 工具(T)

✓ 🔍 ✕ 🗨 📊 🛠

工作中心 \*  
基準日期

R-101

\*

Weld

分支/工廠 \*  
M30

記錄 1 - 10

自訂方格

	工作中心	作業序號	第 2 料號	說明	批次數量	計量單位	人力作業工時
⦿	R-101	70.00	2031	Aluminum Frame, Touring		EA	.14
○	R-101	70.00	2031	Aluminum Frame, Touring		EA	.14
○	R-101	70.00	2032	Aluminum Frame, Mountain		EA	.24
○	R-101	70.00	2032	Aluminum Frame, Mountain		EA	.24
○	R-101	70.00	2033	Aluminum Frame, Sport		EA	.08
○	R-101	70.00	2033	Aluminum Frame, Sport		EA	.08
○	R-101	40.00	2037	Front Fork, Touring		EA	.02
○	R-101	40.00	2037	Front Fork, Touring		EA	.02
○	R-101	40.00	2038	Front Fork, Mountain		EA	.04

「處理工作中心用途查詢」畫面格式

---

## 建立途程指示

本節提供建立途程中心之概述，並探討如何：

- 設定「輸入/變更途程」(P3003) 的處理選項。
- 輸入途程指示。
- 輸入外包作業。
- 更新元件報廢。
- 設定「計劃性良率更新」(R3093) 的處理選項。

### 瞭解建立途程指示

輸入物料單後，必須為每一件料品和每一個分支/工廠定義途程指示資訊。使用途程指示定義製造料品的必備作業序號。途程指示資訊儲存在「途程主檔」。

若欲包括任一途程指示的替代途程步驟，必須填寫方格中的「作業類型」欄位。若將途程指示手動連結到工單，系統在工單途程指示中將包括替代途程步驟。若您使用「工單處理」程式 (R31410) 連結途程指示至工單，系統不會包含替代途程步驟。

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

若使用作業基礎制成本法，可輸入每一個作業序號的活動碼，用來指示系統如何為作業分攤成本。若要啟動「活動代碼」欄位，必須在「進階成本會計常數」程式 (P1609) 勾選作業基準成本法。

產生「標準途程資訊」報表可列印出料品的所有途程指示作業。

為支援「JD Edwards EnterpriseOne 需求流程製造」，需將處理對應匯入 JD Edwards EnterpriseOne 途程。您可從「需求流程製造」匯入單一層級途程，以反映各最終產品的處理對應時間及製程。從「需求流程製造」匯入的途程會儲存在 F3003 檔案，其中包含針對每個作業步驟保存的製程關係。

---

注意：目前在 F3003 檔案中，作業步驟數目的限制為最多 999 個。若「需求流程製造」中的「事件順序 (SOE)」為途程作業步驟的模型，則會將來自「需求流程製造」的完整「事件順序」匯入限定為基準製造。雖然基準製造支援多階途程，但「需求流程製造」匯入功能並不支援多階途程。若您將「事件順序」匯入基準製造，則途程會是單一層級。

---

### 元件報廢

選取「進階產品資料管理 (G3031)，計劃良率更新」。

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

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

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

系統更新途程指示的累計計劃性良率百分比。此值代表作業的預期料品生產量。此為可用輸出與輸入數量的比值。由於在一個或多個作業中之損失，此值可能會小於 100%。系統計算累計良率與作業序號的順序相反。系統使用此值增加人力工時，以填補作業中的損失；若累計計劃性良率百分比大於 100%，則使用此值減少人力工時。

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

例如：元件報廢

下表說明累計計劃性量率與作業報廢的計算：

步驟	作業計劃性良率百分比	累計計劃性良率百分比	作業報廢百分比
40	80	80%	$(100/0.8) - 100 = 25\%$
30	90	$.80 \times .90 \times 100 = 72\%$	$(100/0.72) - 100 = 39\%$
20	100	$.72 \times 100 = 72\%$	$(100/0.72) - 100 = 39\%$
10	95	$.72 \times .95 \times 100 = 68\%$	$(100/0.68) - 100 = 47\%$

## 用來建立途程指示的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
輸入途程資訊	W3003B	每日產品資料管理 - 離散式製造 (G3011)，輸入/變更途程  在「處理途程作業」中，填寫「分支/工廠」、「料號」、「途程類型」及「料品修訂」欄位，然後按一下「新增」。	輸入途程指示。 輸入外包作業。

## 設定輸入/變更途程 (P3003) 的處理選項

使用下列處理選項，控制系統顯示、設定預設值、控制處理、設定交互操作性需求及指定版本。

### 顯示

下列處理選項控制以下欄位是否顯示在途程標頭。

1. 生產線/生產單元  
指定系統是否在途程標頭顯示「生產線/生產單元」欄位。「生產線/生產單元」號碼定義重複式製造中的生產線或生產單元。共有下列值：  
空白：不顯示。  
1：顯示。
2. 途程類型  
指定系統是否在途程標頭中顯示途程類型 (40/TR)。您可定義途程以符合組織需求。共有下列值：

空白：不顯示。

1：顯示。

### 3. 批量

指定系統是否在途程標頭顯示「批量」欄位。批量是您預期此物料單或途程產生的完成單位數。您可基於預期的完成商品數來指定不同的元件數。共有下列值：

空白：不顯示。

1：顯示。

## 預設

此處理選項控制用作預設值的途程類型。

### 1. 途程類型

指定系統顯示的途程類型。途程類型於「使用者定義碼」中定義為 40/TR。您可定義和途程指示相對應的途程類型。例如：

M：標準製造途程。

RWK：重工途程。

RSH：急單途程。

若您在途程標頭中包含途程類型，則會套用相關的途程指示。

---

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

---

## 處理

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

### 1. 模式 - 處理

指定系統使用查詢模式或修訂模式來執行「處理途程主檔」程式。若指定查詢模式，您可新增途程，但不能修訂現有途程。若指定修訂模式，您可新增途程及變更現有途程。共有下列值：

0：查詢模式（預設值）。

1：修訂模式。

### 2. 更新元件作業報廢百分比與累計良率

指定當您更新作業良率百分比時，系統是否更新作業中的元件欄位：

- 「物料單修訂」程式 (P3002) 中的「作業報廢百分比」。

- 「處理途程主檔」程式 (P3003) 中的「累計良率百分比」。

共有下列值：

空白：不更新。

1：更新。

## 交互操作性

下列處理選項控制傳出異動的處理。

- |                       |   |
|-----------------------|---|
| 1. 異動類型               | 指定系統用於匯出處理的異動類型，或用於供應鏈排程或規劃的異動類型。異動類型是指定產率時程表之異動類型的「使用者定義碼」(00/TT)。 |
| <hr/>                 |   |
| 注意： 若此值空白，則表示不使用匯出處理。 |   |
| <hr/>                 |   |
| 2. 傳出處理版本             | 指定當您從「處理途程主檔」程式存取「傳出處理」程式時，系統所使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。   |
| 3. 前影像處理              | 指定系統是否寫入傳出變更異動的前影像。共有下列值：<br>空白：不寫入。<br>1：寫入。                       |

## 版本

下列處理選項控制自「輸入/變更途程」程式呼叫下列程式時，系統應使用的版本：

- |                         |  |
|-------------------------|--|
| 1. 物料單修訂 (P3002)        | 指定當您從「輸入/變更途程」畫面格式存取「物料單修訂」程式時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。               |
| 2. 處理資產 (P1204)         | 指定當您從「輸入/變更途程」畫面格式存取「處理資產」程式 (P1204) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。       |
| 3. 處理料品主檔 (P4101)       | 指定當您從「輸入/變更途程」畫面格式存取「料品主檔」程式 (P4101) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。       |
| 4. 處理作業基準成本法工作台 (P1640) | 指定當您從「輸入/變更途程」畫面格式存取「作業基準成本法工作台」程式 (P1640) 時，系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。 |

## 輸入途程指示

存取「輸入途程資訊」畫面格式。

**輸入/變更途程 - 輸入途程資訊** i ?

確定(O) 刪除(D) 取消(L) 畫面格式(F) 列(R) 檢視 工具(T)

料號: 220 分支/工廠: M30 Touring Bike, Red

批量: EA

基準日期: 07/13/2007 生產線/生產單元: \* 途程類型: M

料品修訂: 圖號: 200T 跳至作業: \*

**記錄 1 - 7** 自訂方格

	工作 *	作業	說明	人力作業	機器作業	設定	消耗	等候
	中心	序號		工時	工時	人力	生產	時數
<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"/>								

「輸入途程資訊」畫面格式

**料品修訂**

輸入代表途程修訂層級的數字。此數字通常與工程變更通知或工程變更單共同使用。雖然系統不會檢查途程的修訂層級，但其應符合相關物料單的修訂層級。

此值為使用者定義值，且不是由系統所維護。

**人力作業工時**

輸入此料品在正常生產情況下，預計需要的標準人力工時。

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

關於 JD Edwards EnterpriseOne 工廠與設備管理：

此為完成維護活動所需要的預估時數。

**機器作業工時**

輸入此料品在正常生產情況下，預計需要的標準機器工時。

**設定人力**

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

**消耗生產**

顯示代表為作業定義之消耗資源、生產資源或兩者的代碼。共有下列值：

空白：沒有為作業定義消耗或生產的資源。

消耗：已定義作業使用的消耗資源 (元件、材料)。

生產：已定義作業製造的生產資源 (聯產品、副產品)。

兩者：已為作業同時定義消耗資源 (元件、材料) 和生產資源 (聯產品、副產品)。

---

注意： 若此欄位為反白，則作業將有中間產品。

---

生產線/生產單元	輸入定義生產線或生產單元的號碼。詳細的工作中心作業可定義在生產線或生產單元中。
作業類型	<p>指定代表作業類型的「使用者定義碼」 (30/OT)。包括下列值：</p> <p>A： 備選途程</p> <p>TT： 運轉工時</p> <p>IT： 閒置時間</p> <p>T： 文字</p> <p>關於 JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算：</p> <p>僅具有空白作業類型代碼的作業會列入成本計算。</p>
於關鍵路徑上的需求流程製造	<p>設定標誌以指示作業是否存在特定料品的關鍵路徑上。若此欄位設為 1，則為主要生產線。計算前置時間時，會使用此欄位。</p> <p>此標誌於「JD Edwards EnterpriseOne 需求流程製造」中設定，且不能手動變更。若您沒有「JD Edwards EnterpriseOne 需求流程製造」，並於基準製造中輸入途程，則各作業「關鍵路徑」欄位中的值會設為 1。請勿手動變更此欄位。</p>
設備編號	<p>輸入代表資產的識別代碼。您可以下列其中一種格式輸入識別代碼：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 資產號碼 (由電腦指派的 8 位數數字控制號)。</li> <li>2. 單位號碼 (12 個字元的英數欄位)。</li> <li>3. 序號 (25 個字元的英數欄位)。</li> </ol> <p>每一資產都具有資產號碼。您可使用單位號碼與序號進一步識別資產。若此為資料輸入欄位，則您輸入的第一個字元代表您進入的是為系統定義的主要 (預設) 格式，或其他兩種格式中的一種。此欄位第一個位置中的特殊字元 (如/或 *)，代表您使用的是何種資產號碼格式。您可在固定資產系統常數畫面格式中指派資產號碼格式的特殊字元。</p>
標準說明	輸入指派給標準備註、訊息或一般敘述說明的訊息代碼 (48/SN)。您可使用此代碼新增工單的指示資訊。您可在「一般訊息/費率類型」檔案 (F00191) 設定此欄位的代碼。
職務類型	輸入「使用者定義碼」 (07/G)，以定義組織內的職務。您可將薪資與福利資訊和某個職務類型相關聯，或將該資訊套用於連結至該職務類型的員工。
下一個作業	輸入可與目前作業同步處理的作業序號。
良率百分比	輸入步驟的計劃輸出良率百分比。「計劃良率更新」程式使用此值更新途程中的累計百分比，以及物料單中的作業報廢百分比。「物料需求規劃」使用此步驟報廢百分比及現有的元件報廢百分比，以計劃元件需求。

累計良率百分比	輸入步驟的累計計劃輸出良率百分比。系統使用此值，調整該作業步驟中元件的作業步驟報廢百分比。「物料需求規劃」使用此作業步驟報廢百分比連同現有的元件報廢百分比，計劃元件需求。
重疊百分比	<p>輸入一個數字，指示連續作業可重疊的百分比。</p> <p>為作業序號輸入的實際重疊百分比，即是該作業重疊前一作業的百分比。例如，若您輸入 80%，即代表前一作業完成 20% 時，便可在重疊的作業上開始工作。</p> <hr/> <p>注意：重疊對移動與等候計算沒有影響。輸入的百分比必須小於或等於 100%。請輸入整數的百分比。例如，5% 應輸入為 5.00。</p> <hr/>
時間基礎	<p>輸入代表如何顯示產品的機器工時或人力工時的「使用者定義碼」(30/TB)。時間基礎代碼針對每個途程步驟輸入之機器工時或人力工時使用的時間基礎或比率加以識別。例如，25 個小時/每 1,000 個，或 15 小時/每 10,000 個。您可以維護在「時間基礎代碼」中的時間基礎代碼。</p> <p>針對成本計算與排程計算，系統會使用「使用者定義碼」畫面格式「說明-2」欄位中的值。此說明為代碼代表的內容，但並不用於計算。</p>
耗料點	輸入要移動之商品的儲存儲位。
資源單位數	輸入一個數字，指示產生一個料品需要多少個生產線資源單位。
產能計量單位	<p>輸入用來表示生產線產能的計量單位。計量單位的範例包括工時、沖件數、漆層數等等。</p> <p>此項目僅用於重複式處理。</p>
員工號碼	輸入 Oracle 提供之「JD Edwards EnterpriseOne 通訊錄」系統中，用來識別分錄 (如員工、應徵者、參與者、客戶、供應商、承租人或位置) 的號碼。
職能類型	<p>輸入可識別職能檔案或可供您追蹤員工職能種類的代碼。共有下列值：</p> <p>001：培訓。</p> <p>002：技能。</p> <p>003：成就。</p> <p>004：證照。</p> <p>005：學位。</p> <p>006：語言。</p> <p>此為「使用者定義碼」(05/CY)，但該值為內建，且不能變更。因此，您追蹤的每一職能必須屬於這些職能類型的其中一種。若要將其他值新增至此清單，則必須自訂系統。</p>
職能代碼	輸入在職能類型中指定職能的代碼。例如，職能類型「技能」的職能可能是 C 程式設計或駕駛鏟車。
開始階層	輸入職能層級範圍選擇之規則準則範圍中所包含的最低值。
結束階層	輸入職能層級範圍選擇之規則準則範圍中所包含的最高值。
比對規則	輸入一個值，指示資源是否需滿足定義規則準則之需求。共有下列值：

- 1: 資源必須符合規則準則。  
0: 規則準則是選用的。

## 輸入外包作業

存取「輸入途程資訊」畫面格式。

供應商

輸入此料品之偏好供應商的通訊錄號碼。

成本類型

輸入指定料品之各項成本元素的代碼。以下為成本物件類型的範例：

A1: 已採購原料。

B1: 直接人力途程累加。

B2: 設定人力途程累加。

C1: 變動間接費用途程累加。

C2: 固定間接費用途程累加。

Dx: 外包作業途程累加。

Xx: 額外的附加品，例如電和水。

選用的附加運算通常以類型為 Xx 的額外附加品執行。此成本結構可讓您使用無限的成本元件數來計算其他的成本累加。系統會以六種使用者定義之摘要成本集計中的一種，來與這些成本元件建立關聯。

Dx 是唯一與外包作業相關的代碼。針對外包作業，您輸入的值代表要與成本建立關聯的成本元件。您不能為一個以上的作業輸入相同的成本元件。若是如此，成本元件會包含所有作業的總成本。當從某一作業收到物料時，系統會使用所有作業的總成本來計算該作業的成本。

採購單 (Y/N)

輸入代碼以決定「工單產生」程式 (P31410) 是否在途程中建立轉包合約作業的採購單。共有下列值：

Y: 是。

N: 否。

## 更新元件報廢

選取「進階產品資料管理 (G3031)，計劃良率更新」。

## 設定計劃良率更新 (R3093) 的處理選項

使用下列處理選項來設定「計劃良率更新」的預設值。

預設

此處理選項指定程式使用的日期。

日期 01

指定「計劃良率更新」的基準日期。若保留空白，則會使用目前的日期。

## 計算前置時間

本節概述前置時間與前置時間計算，並探討如何：

- 產生前置時間。
- 設定「前置時間累加 (R30822A)」的處理選項。

### 瞭解前置時間

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

針對「JD Edwards EnterpriseOne 需求流程製造」，系統會依據在「關鍵路徑」欄位中標示為關鍵的作業計算前置時間。若您未使用「JD Edwards EnterpriseOne 需求流程製造」，並於基準製造中輸入途程，則各作業「關鍵路徑」欄位中的值會設為 1。

---

**重要！**「關鍵路徑標誌於「JD Edwards EnterpriseOne 需求流程製造」中設定，且匯入基準製造時不能手動變更。在基準製造中輸入的途程，其「關鍵路徑」欄位中的值會設為 1，且不得以手動變更。」

---

累計前置時間代表生產某產品所需的時間總數。「JD Edwards EnterpriseOne 現場作業管理」系統使用工單的要求完工日期，並根據定義階層前置時間或產品單位前置時間所使用的方法，計算適當的工單開始日期。

許多因素都可影響公司的前置時間政策，包括：

- 製造環境 (接單組裝生產、接單生產)。
- 固定或變動的數量。
- 序列或重疊的作業。
- 固定或變動的工時。
- 班別與作業人員的數目。
- 按效率分配。
- 保障。

公司使用固定或變動前置時間，將視製造件之工單數量是否保持不變而定。若工單數量變動極大，則使用變動前置時間。變動極大指的是將導致增加或減少前置時間。前置時間較短的料品比前置時間較長的料品其波動較大。您可在「料品主檔」程式 (P4101) 的「其他系統資訊」畫面格式中，指定固定或變動前置時間，與「料品分支/工廠」程式 (P41026) 根據此資訊，以及「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」中設定的工作中心資訊與途程指示，系統可以計算父系料品與元件料品的前置時間。計劃與排程過程中，可隨時手動變更前置時間的值。

系統根據工單的要求完工日期，減去固定前置時間以便計算生產的開始日期。不論產量的多少，固定前置時間保持不變。但變動前置時間將依產量的多少而調整。

針對任何製造產品，系統均計算下列四類前置時間：

前置時間類型	說明
階層前置時間	所有料件都齊全後，產品完成所需的工作日數。
製造前置時間	假定所有採購品都已入庫，從最低階元件至最終產品完工所需的工作日數。
累計前置時間	取得其他料品所需工作日，再加上從最低階元件至最終產品完工所需的工作日數。將產品的階層前置時間，加上元件中最長的累計前置時間，即得產品的累計前置時間。
每單位前置時間	根據工作中心主要負載代碼所定義的總操作工時，再按照途程時間基準加以分配，轉換後即得每單位前置時間。「料品主檔」和「料品分支/工廠」程式中的「固定/變動」選項設為變動前置時間時，使用此前置時間計算方法。

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統使用特定資訊計算前置時間：

- 序列或重疊的作業。
- 固定或變動前置時間指標。
- 途程人力、設定、等候、移動與機器工時。
- 工作中心主要負載代碼。
- 每一工作中心的員工或機器數目。
- 每日工時。

### 前置時間概念

下表說明您必須瞭解的重要前置時間術語及概念：

工時類型	說明
機器工時	根據時間基礎代碼，生產產品數量所需的機器工時。
人力工時	根據時間基礎代碼，生產產品數量所需的人力工時。
設定工時	不論生產的產品數量為何，準備機器以便生產特定料品所需的工時。
移動工時	製造工單從完工作業移動到下一個開工作業所需的工時。
等候時數	某工作停留在工作中心，等候設定或開工的時間。
等候和移動總工時	等候和移動工時的總和。

工時類型	說明
時間基礎代碼	代表如何顯示產品之機器工時或人力工時的「使用者定義碼」(30/TB)。使用時間基礎代碼，可識別途程指示中每一步驟所輸入，代表機器或人力工時的時間基礎或工時率，如每 1,000 料件需時 25 小時。
資源單位數	日曆月份中，工作中心可提供的產能。系統計算作業的開始和到期日時，將根據可用工時來計算作業開始日期。資源單位數由「輸入/變更資源單位數」程式 (P3007) 來維護。
主要負載代碼	<p>此代碼指出工作中心負載重心在於機器還是人力。主要負載代碼也指出系統是使用員工數目或機器數目，來決定「工作中心資源單位數」檔案 (F3007) 中的每日資源單位數。主要負載代碼由「輸入/變更工作中心」程式 (P3006) 來維護。</p> <p>計算前置時間時，下列為有效的主要負載代碼：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L = 人力作業工時。</li> <li>• M = 機器人力工時。</li> <li>• B = 操作與設定工時。</li> <li>• C = 機器與設定工時。</li> <li>• O = 其他。</li> </ul>
採購料件	自供應商處購買的料件。針對採購料件，請指定階層前置時間，此值與累計前置時間同。按照預設，採購料件的製造前置時間、每單位前置時間、等候與移動總工時以及設定工時皆為零。

### 工單開始日期

有固定前置時間的料品，系統使用料品的階層前置時間值來進行工單開始日期的逆向排程。逆向排程法中的工單開始日期，是根據工單的到期日。

例如，假設系統以要求的到期日 10 月 15 日產生計劃訂單。此產品的階層前置時間是三天，因此系統自現場行事曆上的要求日期 (不含此日期) 倒數三個工作日來計算開始日期。系統指派給工單的開始日期是 10 月 12 日。

有變動前置時間的料品，系統使用下列計算方法來決定前置時間天數：

$(\text{單位前置時間} \times \text{訂單數量} / \text{TIMB}^*) + \text{設定工時} + \text{等候/移動總工時} = \text{變動前置時間}$

系統自「料品分支」檔案 (F4102) 讀取時間基礎代碼 (TIMB)。

計算時使用下列數值：

- 到期日：10 月 15 日。
- 每單位前置時間：32 小時。
- 訂單數量：1,000。
- 設定：1 小時。

- 等候/移動總工時：9 小時。
- 每日工時：8 小時。

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

系統根據計劃單上的到期日，減去前置時間的天數，即可決定工單的開始日期。系統將到期日 10/15 逆向排程 2 天，即得 10 月 13 日為開始日期。

---

注意：如果製作料品之工作中心的重心是人力操作，則每單位前置時間不會使用操作的工作人員數來計算料品的前置時間。但會使用工作中心的員工人數來計算每單位前置時間。

---

### 作業開始日期

系統根據作業的平均工時計算作業的開始日期。

針對固定前置時間，系統使用下列資訊來計算作業工時：

- 階層前置時間。
- 每日工時。
- 每一作業的員工數。
- 作業數目。

每作業所排工時必須根據整個階層前置時間的資源單位數，確保第一個作業的開始日期與工單的開始日期相同。若在同一天，工作移動到另一個工作中心，系統應根據所餘工作日的百分比來扣除可用資源單位數。系統不會在工單上的到期日使用任何資源單位數。因此，到期日的前一天就應該完工。

根據上述資料以及「工作中心資源單位數」檔案 (F3007) 中的可用工時，系統為適當的工作中心安排每一個作業的平均工時。系統將最後一個作業的到期日排在工單到期日的前一天。

系統使用下列公式，計算每一個作業的平均工時：

階層前置時間  $\times$  每日工時  $\times$  作業序號中的員工或機器數目 (僅適用於空白作業序號) = 每一個作業的平均工時。

每日工時擷取自「製造常數」檔案 (F3009)。

計算時使用下列數值：

- 工單到期日：5 月 1 日
- 每作業平均工時：25 小時
- 途程指示中的作業：
  - OP40 WC 200-204 4 月 30 日到期，4 月 27 日開始
  - OP30 WC 200-101 4 月 27 日到期，4 月 24 日開始
  - OP20 WC 200-204 4 月 24 日到期，4 月 21 日開始
  - OP10 WC 200-101 4 月 21 日到期，4 月 17 日開始
  - 工作中心資源單位數 200-204：8
  - 工作中心資源單位數 200-101：8

要決定變動前置時間，系統根據工單途程指示以及固定前置時間所用資源單位數的規則，安排實際工時。

系統使用主要負載代碼來決定應使用的工時。將此工時套用到「工作中心資源單位數」檔案，與固定前置時間做法相似。系統並將工單途程指示的等候時數套用在作業開始時，移動工時則套用在作業完成時。

### 重疊與並行作業

若途程指示中指定重疊百分比，則工單途程指示中包括指定的重疊作業。例如，作業的重疊百分比是 80% 即代表前一個作業完成 20% 時即可開始下一個作業。

請參考下列範例：

- 工單完工日：5 月 1 日
- 最後一個作業 20：24 小時
- 第一個作業 10：24 小時
- 每工作中心每日資源工時：8 小時
- 作業重疊 20：75%

下表說明重疊的作業：

作業	不重疊	重疊
作業 10		
開始日期	4 月 27 日	4 月 27 日
完成日期	4 月 29 日	4 月 29 日
作業 20		
開始日期	4 月 30 日	4 月 27 日
完成日期	5 月 2 日	4 月 30 日

作業開始與完成日期

根據上面表格中的資料，系統可將上述作業提前 18 小時 (24 小時的 75%) 完工。然後再使用正規的逆向排程法，重新計算開始日期。結論是：作業 10 與作業 20 重疊後，僅需 24 小時即可完工。

下表說明此概念：

日期	4 月 27 日	4 月 28 日	4 月 29 日	4 月 30 日	5 月 1 日	5 月 2 日
資源時數	8	8	8	8	8	8
作業 10 (24 小時) (不重疊)	←		→			
作業 20 (24 小時) (不重疊)				←		→
作業 10 (不重疊)	←		→			
作業 20 (不重疊)		←		→		

重疊與無重疊的作業排程

## 瞭解前置時間計算

您必須為「物料需求規劃」與「產能需求規劃」產生前置時間。「前置時間累加」程式 (R30822A) 計算製造料品的計劃階層前置時間，並在「料品分支檔案」(F4102) 中進行更新。

此程式可計算：

- 階層前置時間 (若使用製造前置時間數量)。
- 製造前置時間。
- 累計前置時間。
- 每單位前置時間。
- 等候和移動總工時。
- 設定工時。

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

**重要！** 不可使用預覽模式執行此程式。系統將按選取的處理選項更新記錄。變更前置時間會影響「物料需求規劃」與「產能需求規劃」。執行此程式不需資料選項，也不需變更資料排序。

### 階層前置時間

對製造產品而言，階層前置時間指的是所有料品都齊全時，完工所需的工作日數。採購料品的階層前置時間是指供應商收到採購單到您收到料品的日曆工作日數。若 F4102 中的「製造前置時間」設為 0，則無法計算階層前置時間。

下例示範製造料品與採購料件的階層前置時間：

系統使用下列公式，計算階層前置時間：

$$\sum \{ [ \{ (M \text{ 或 } L) / (E \text{ 或 } M) \} / \{ (EF \text{ 或 } UT) \times (CUM \text{ 良率}) \} ] \times MLQ \} / TIMB + \text{設定工時} + \text{等候與移動總工時} = \text{每日工時}$$

每日工時擷取自「製造常數」檔案 (F3009)。系統自「途程主檔」(F3003) 讀取時間基礎代碼。

下表定義公式計算所用的數值：

值	說明
M 或 L	根據主要負載代碼的機器或人力工時
SUM	所有作業的總和
TIMB	時間基礎代碼
MLQ	製造前置時間數量
E 或 M	工作中心的員工或機器數目
設定	途程提供的資訊
等候	途程或工作中心的等候加上移動工時
EF 或 UT	工作中心的效率或使用率
累計良率百分比	途程提供的良率

### 製造前置時間

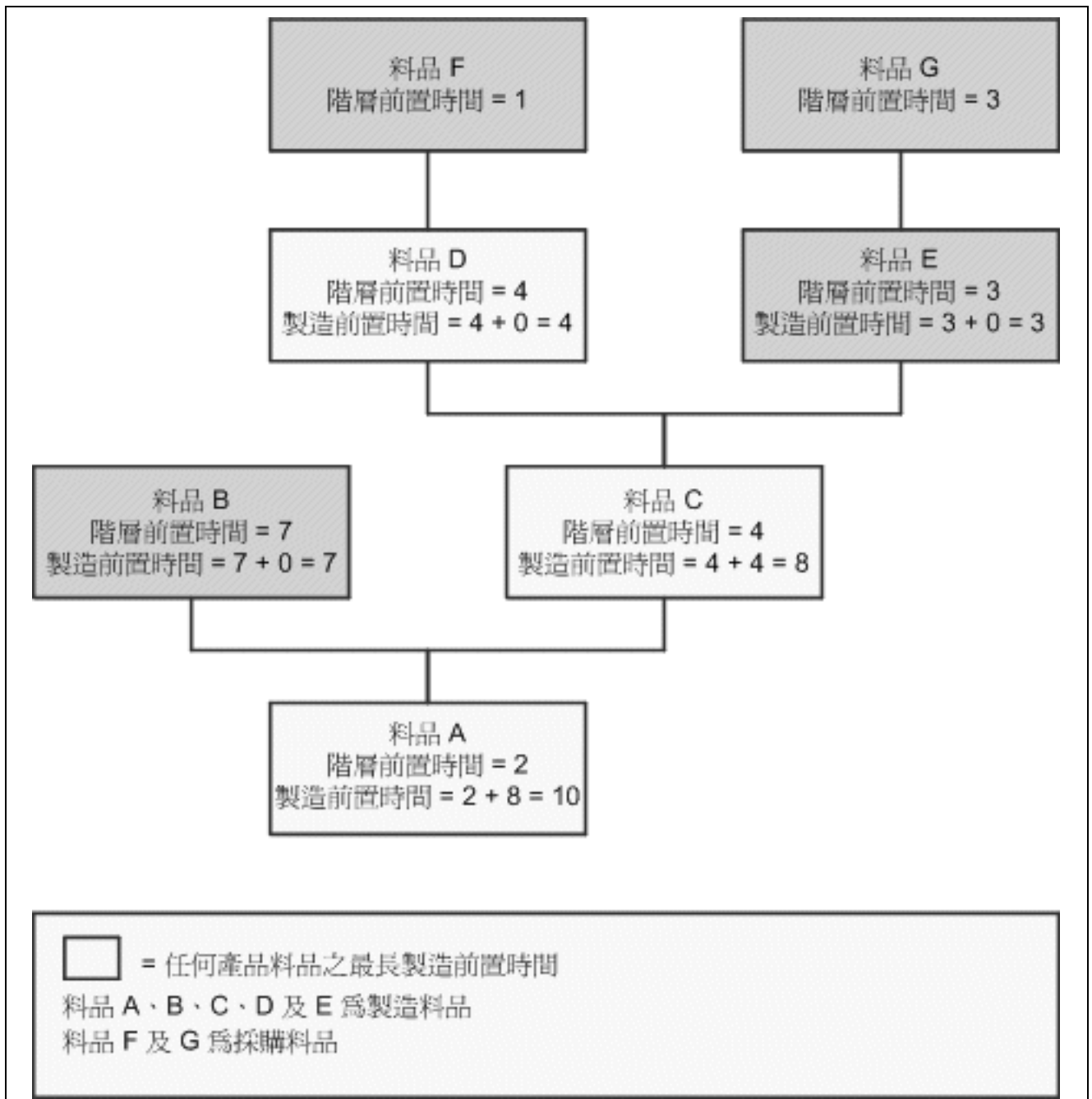
製造前置時間是在所有採購品都已入庫的情況下，從最低階元件至最終產品完工所需的工作日數。

製造前置時間包括：

- 工單準備時間
- 等候時數
- 設定工時
- 操作工時
- 移動工時
- 檢驗時間
- 入庫時間

製造前置時間是料品的階層前置時間，加上其元件中最長製造前置時間的總和。採購料品的前置時間不在製造前置時間的計算中。

此處理流程說明如何計算製造前置時間，並顯示製造料品製程中何處出現製造前置時間：



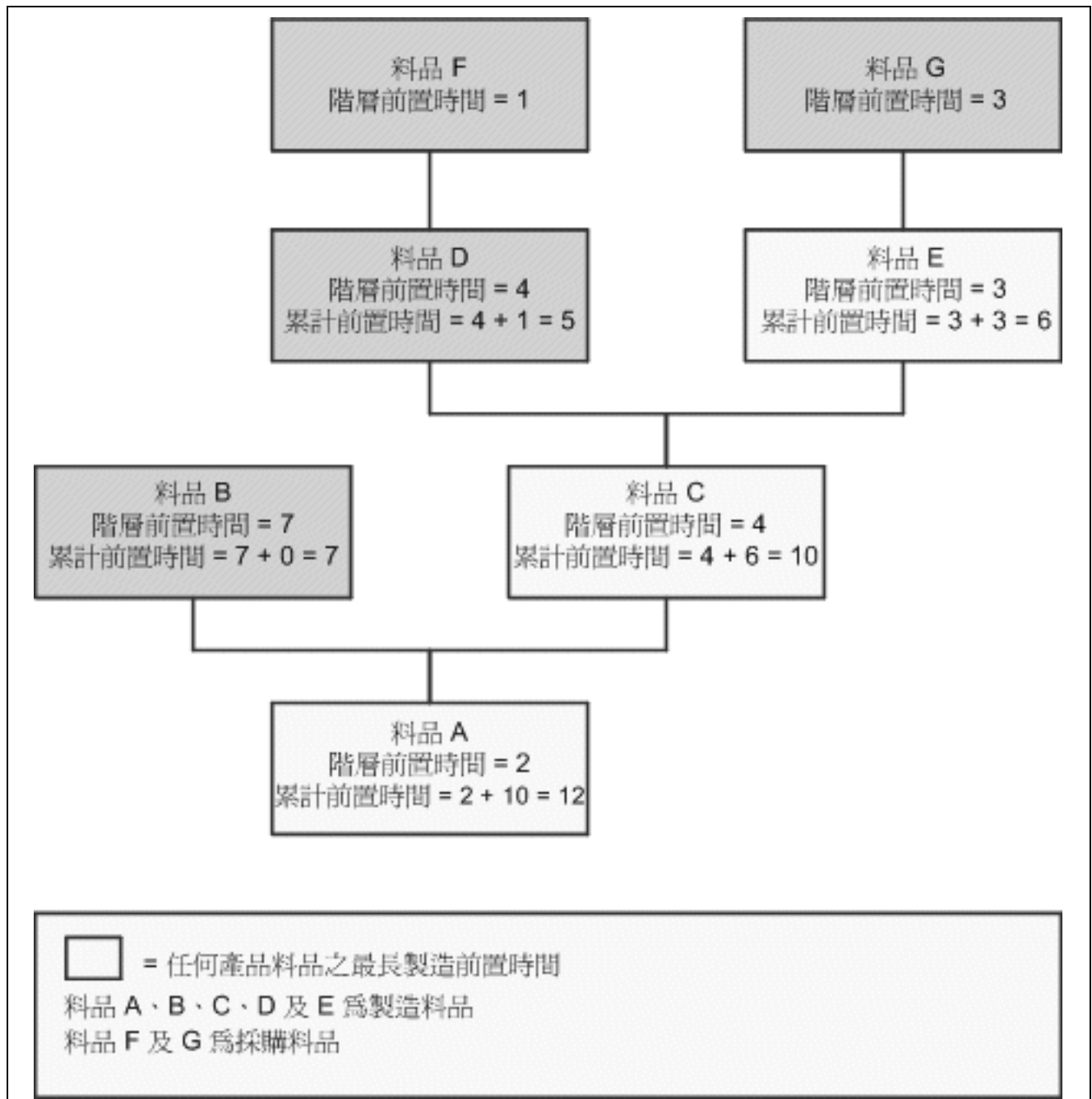
製造前置時間計算

### 累計前置時間

累計前置時間與製造前置時間不同的是，它包括採購料品的前置時間。它包括取得採購料品的時間以及產品完工的時間。

因此累計前置時間指的是：取得料品所需的工作日，加上從最低階元件至最終產品完工所需的工作日數。將產品的階層前置時間，加上元件中最長的累計前置時間，即得產品的累計前置時間。採購料品的累計前置時間即為其階層前置時間。

下圖說明累計前置時間的計算：



累計前置時間計算

### 每單位前置時間

根據工作中心主要負載代碼所定義的總操作工時，再按照途程時間基準加以分配，轉換後即得每單位前置時間。單位前置時間設定異常計劃工單數量的工單之有效開始日期。執行「前置時間累加」程式時，系統以小時來計算每單位前置時間。

系統使用下列公式，計算每單位前置時間：

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

系統自「料品分支檔案」(F4102) 讀取時間基礎代碼 1 (TIMB1)；自「途程主檔」(F3003) 讀取時間基礎代碼 2 (TIMB2)。

若處理選項中取代工作中心的員工或機器數量的值設為 1，則系統使用下列公式：

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

下表定義公式計算所用的數值：

值	說明
M 或 L	根據主要負載代碼的機器或人力工時
SUM	所有作業的總和
TIMB1	「料品分支檔案」中的時間基礎代碼
TIMB2	途程中的時間基礎代碼
E 或 M	工作中心的員工或機器數目
EF 或 UT	工作中心的效率或使用率
累計良率百分比	途程提供的良率

### 設定工時

設定工時指出準備機器以便製造某特定料品的時間。要計算設定工時，先將每一個途程的設定值除以員工或機器的數目，然後將所得的值加總。使用此運算公式可確保逆向排程途程的一致性，因為工作中心根據上述的值製作資源單位數。

下圖說明範例中的設定工時等於 6 小時：

<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="text-align: left; margin-right: 20px;"> <p>設定</p> <hr style="width: 100%;"/> <p>員工或機器</p> </div> <div style="text-align: center; flex-grow: 1;"> <math display="block">= \frac{1}{1} + \frac{2}{1} + \frac{6}{2} = \text{設定時數 } 6</math> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <span>作業 30</span> <span>作業 60</span> <span>作業 80</span> </div> </div> </div>
---

設定工時計算

### 產生前置時間

選取「進階產品資料管理 (G3031)，前置時間累加」。

### 設定前置時間累加 (R30822A) 的處理選項

使用下列處理選項來設定「前置時間累加」程式的預設值。

## 預設

下列處理選項指定計算前置時間時，要使用的分支/工廠與途程生效日期。

- |                  |  |
|------------------|--|
| 1. 分支            | 指定要處理的分支/工廠，或針對所有分支將此處理選項保留空白。   |
| 2. 基準日期          | 指定計算前置時間時，系統應使用的途程生效日期。若您將此處理選項保留空白，則會使用今天的日期。   |
| 3. 計算等候/移動時數前置時間 | <p>指定系統如何使用等候與移動時數來計算階層前置時間。共有下列值：</p> <p>空白：以工作中心每日班別工時的百分比形式，來使用等候與移動時數。</p> <p>1：從「製造常數」以每日工時的百分比形式使用等候與移動時數。</p>               |
| 4. 途程中的零值移動/等候時數 | <p>指定計算料品前置時間時，如何處理標準途程中值為零的移動與等候時數。共有下列值：</p> <p>空白：使用標準途程中零值的移動與等候時數來計算料品前置時間。</p> <p>1：使用「工作中心主檔」中的移動與等候時數，取代標準途程中任何值為零的時數。</p> |
| 5. 取代員工/機器數      | <p>指定一個值，以取代工作中心的員工或機器數。共有下列值：</p> <p>空白：使用工作中心現有的員工或機器數。</p> <p>1：將途程中所有工作中心的員工或機器數取代為 1。</p>                                     |

## 第 6 章

# 處理程序式製造

本章概述程序式製造與程序式製造術語、列出本章中的常用欄位，並探討如何：

- 輸入處理程序。
- 驗證處理程序。

---

## 瞭解程序式製造

程序式製造生產的產品如液體、纖維製品、粉末物品或氣體。而藥品、食品與飲料就是典型的程序式製造產品，在製造業市場的佔有率很高。

這些類型的產品通常由以下兩個步驟製成：

- 混合或融合
- 裝填或包裝

中間產品如加工醃製、燒烤或其他準備工作亦有可能發生。中間產品可讓您追蹤工作中心在特定時間的任一作業產量。可按料品或按數量，定義中間產品的計量單位。也可以為每一個作業設定一個中間產品，但不能為途程指示的最終作業定義中間產品。

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

程序式製造包含下列不同類型的程序：

- 批次處理

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

- 連續式處理

連續式處理的生產期一般會延長，使用指定的設備製造單一產品或類似的產品系列。此種製造方法的特徵是計劃困難，控制產量與良率的差異也困難。常見料品是以石油為基礎的產品或蒸餾海水。連續式處理較批次處理更適合生產聯產品與副產品。

此外，製造策略也與離散式製造相似，例如重複式或接單式（如接單生產、接單組裝生產、接單設計生產）的處理程序。通常，批次與連續式處理方法都需要保存大量的記錄，其中包括處理程序中的產品品質與誤差範圍值，同時可供嚴格的批次追溯與追蹤之用。

並非所有的處理程序在計劃、排程與生產時都依照主計量單位。為解決此情況，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統具有完整處理計量單位的功能。

大多數的輸入程式，在數量欄位旁都有計量單位，而計量單位連同數量是儲存在資料庫檔案中。系統使用以下在現場管理系統中「料品主檔」(F4101) 的四個欄位作為輸入畫面格式中的預設值：

- 元件計量單位。
- 生產計量單位。
- 主要計量單位。
- 次要計量單位。

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

下節提供不同的程序式製造範例。

### 石墨潤滑劑批次處理程序

下圖說明作業序號中的材料與途程指示，以及石墨潤滑劑批次處理所產生的聯產品和副產品。



石墨潤滑劑批次處理程序

### 百分比處理程序

下例中的父系料品是「汽水」，批量是 300 GA (加侖)：

元件	數量	計量單位	固定/變動
香草	50	GA (加侖)	百分比
水	40	QT (夸脫)	百分比
濃縮液	10	LT (公升)	百分比

下表顯示百分比計算與批次計量單位儲存的轉換。

元件	計算	批次大小	轉換值
香草	$= .5 \times 300$	$= 150 \text{ GA (加侖)}$	150 GA (加侖)
水	$= .4 \times 300$	$= 120 \text{ GA (加侖)}$	480 QT (夸脫)
濃縮液	$= .1 \times 300$	$= 30 \text{ GA (加侖)}$	114 LT (公升)

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

要能正確使用百分比物料單，則您必須設定計量單位轉換。驗證所有元件都能轉換成批量的計量單位。

## 瞭解程序式術語

在使用程序式製造前，應先熟悉下列程序式製造術語：

程序式術語	說明
聯產品	許多處理程序步驟生產多個產品。使用特定材料所定義的處理程序步驟，生產的產品稱為聯產品。聯產品通常是公司售予客戶的主要產品。例如石墨潤滑劑處理程序產生兩種聯產品：家用與石墨潤滑劑。「材料需求規劃」會將聯產品的需求計劃在內。
副產品	處理程序步驟中殘餘或偶發產生的產品稱為副產品。公司可採取回收或銷售方式處理副產品，亦可作為其他用途使用。例如，石墨潤滑劑處理程序產生一種副產品：爛泥。「材料需求規劃」不會將副產品的需求計劃在內。
材料	材料可以是原料或料品，連續式製造將材料合成以生產最終產品。通常原料是採購而得。
中間產品	中間產品可讓您追蹤工作中心在特定時間的任一作業產量。可按料品或按數量，定義中間產品的計量單位。可以為每一個作業設定一個中間產品，但不能為途程的最終作業定義中間產品。可以手動附加中間產品。中間產品不會儲存在庫存、售予客戶或在「物料需求規劃 (MRP)」的計劃中。  發酵液體即為中間產品的一個例子。液體發酵需經過一段時間，之後才能蒸餾。此液體並非製成品，而是參與下一個作業的料品。
處理程序途程指示	處理程序的途程指示詳細說明某特定處理程序料品的製造方法。包括作業與作業順序，工作中心以及設定與操作的標準。您也可以定義作業人員的技能階層、檢驗作業與測試需求。
替代品	在生產過程欠缺主料品時，系統使用替代品來取代。您可定義處理程序中單一材料的替代品。替代品存在的原因是因為品質的考量、庫存的缺料或供應商交貨出問題。
替代作業	製作過程中，取代料品正常作業的即為替代作業。您可定義在有需要時才執行替代作業，例如烤箱 A 無法使用時，使用烤箱 B。此資訊可協助現場人員，但「JDEdwards EnterpriseOne 產品成本計算」或「JD Edwards EnterpriseOne 規劃與執行」系統不會使用此資訊。

程序式術語	說明
批次處理	批次處理代表料品以固定數量或批次方式生產。食品、石油以及藥品工業都使用批次處理。批次處理功能可讓您根據數量或批量分別定義不同的處理程序，因為不同數量的處理程序並不相同。
百分比物料單	<p>當材料的數量在處理程序批量中是以百分比表示時，可使用百分比物料單定義處理程序。</p> <p>系統處理百分比的資訊如下：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>將材料百分比乘以批量，所得是以批次計量單位表示的材料數量。</li> <li>將批次記量單位中的材料數量轉換成材料計量單位。</li> </ul> <p>系統使用下列方法儲存材料數量：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>計算材料在批次大小中所佔百分比。</li> <li>將批次計量單位轉換為材料計量單位，然後儲存該材料的數量。</li> </ul> <p>注意：Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 需求流程® 製造」不支援百分比物料單。</p>

## 本章常用欄位

### 作業序號

輸入用來代表連續訂單中之訂單號碼。

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

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

在工程變更單中，為區分工程變更中組裝步驟的號碼。

就重複式製造而言，為指定排程要製造料品之順序的號碼。

「跳至」欄位可讓您輸入要開始顯示資訊的作業序號。

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

### 生效日期

輸入一個日期以代表：

- 物料單上之元件料件的生效日期。
- 料品某個途程步驟在途程順序中的生效日期。
- 產率時程表的生效日期。

預設值為目前的系統日期。您可以輸入未來的生效日期，讓系統規劃預定的變更。已失效的料品仍會記錄在「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算」、「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」及「產能規劃」(CRP) 中，且仍可加以識別。「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系

	<p>統中的「物料需求規劃」是依生效日期決定有效的元件，而不是依物料單修訂層級。部分畫面格式則依據您輸入的生效日期來顯示資料。</p>
失效日期	<p>輸入一個日期以代表：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 物料單上之元件料件的失效日期。</li> <li>• 料品某個途程步驟在途程順序中的失效日期。</li> <li>• 產率時程表的失效日期。</li> </ul> <p>預設值為您在「世紀變更年」的「資料辭典」中定義之預設年份的 12 月 31 日。您可以輸入未來的生效日期，讓系統規劃預定的變更。已失效的料品仍會記錄在「JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算」、「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」及「產能規劃」中，且仍可加以識別。「物料需求規劃」依據生效日期驗證元件，而不是依據物料單修訂層級。部分畫面格式則依據您輸入的生效日期來顯示資料。</p>
選件成本百分比	<p>輸入供「模擬成本累加」程式用來計算選件成本，或選項料品所佔之總父系成本百分比的百分比。</p> <p>請輸入整數的百分比，例如將 5% 輸入為 5.0。</p>
移動時數	<p>輸入將此作業中之訂單移至同一工作中心之下個作業預計需要的時數。</p> <p>若「途程主檔」值空白，系統會從工單途程中擷取預設值。不過，系統僅會將這些值用於逆向排程變動前置時間料品。</p>

## 輸入處理程序

本節概述程序式製造的產品資料輸入、列出必備條件，並探討如何：

- 輸入處理程序與處理程序作業。
- 輸入外包作業。
- 輸入處理程序材料。
- 輸入替代材料。
- 輸入聯產品與副產品清單。
- 輸入中間產品。
- 變更多個處理程序。

## 瞭解程序式製造的產品資料輸入

使用「輸入/變更處理程序」程式 (P3003) 輸入處理程序。定義的處理程序料品與材料相關。關係亦決定聯產品、副產品、中間產品以及替代品的資訊。您也要輸入批次資訊，如處理程序的批量與計量單位。

輸入處理程序後，必須輸入處理程序作業。此作業定義製造處理程序料品的必備工作中心與人力標準。

若要輸入處理程序作業，請提供下列資訊：

- 處理程序的工作中心與作業順號。
- 所需的機器、人力、設定、移動與等候時間。

設定為外包的作業，必須指定供應商及指明需要採購單。

---

注意： 選取「處理途程主檔」畫面格式或「輸入處理程序資訊」畫面格式「列」選單上的「工作中心」選項，可以存取特定作業的工作中心資訊。

---

若使用作業基本成本法，可輸入每一個作業順序的活動代碼，用來指示系統如何為作業分攤成本。若要啟動「活動代碼」欄位，必須在「進階成本會計常數」程式 (P1609) 選取作業基準成本法。

定義每一個處理程序的作業後，必須輸入材料。材料都是原料，或在作業中生成的料品以便生產處理程序料品。

輸入處理程序材料時，您可提供：

- 每一個作業的材料。
- 用於材料的最高與最低等級或效量範圍。
- 無法使用主材料時，系統使用的替代材料。
- 系統使用的適用材料百分比。

輸入等級與效量資訊時，僅可為材料輸入其等級或效量，但不能兩者都輸入。也只能就定義為批次控制的料品輸入等級或效量資訊。

您可針對父系料品中的元件輸入替代材料。遇到原始元件品質出問題、庫存缺料或供應商交貨延誤時，則可使用替代品。系統標示材料的說明以指示替代。請指定特定處理程序的材料替代。進行全域替代時使用料品交互參照。

可任意輸入材料 (以百分比表示)，百分比總和必須等於 100。系統使用批量計算各材料的處理程序百分比。可使用料品計量單位轉換或標準計量單位轉換，驗證每一個材料都可轉換成處理程序計量單位。

可根據對指定選件的需求，輸入生產與成本資訊。指定發料類型代碼，可識別系統如何自存貨發放每一個元件。並指示自處理程序開始前或開始後幾天需要元件。也應識別特定選件的需要百分比，以及用於計算選件成本的百分比。

許多處理程序步驟生產多個產品。可輸入聯產品，通常是公司銷售給客戶的主要產品；或副產品，是處理程序製作步驟中產生的殘餘料品。

---

注意： 若為批次處理程序輸入聯產品與副產品清單，請驗證每一個批量都有相同的聯產品與副產品比率。例如：批次處理程序的批量是 10，生產的聯產品與副產品分別是 10，則批量是 20 時，生產的聯產品與副產品也應分別是 20。

---

中間產品是處理程序中，由材料所製成的產品。中間產品不是製成品，但在處理程序中會繼續進行下一個作業。中間產品可讓您追蹤工作中心在特定時間的任一作業產量。可按料品或按數量，定義中間產品的計量單位。可以為每一個作業設定一個中間產品，但不能為途程指示的最終作業定義中間產品。

使用「用途查詢更新」程式 (R30520) 變更多個處理程序。例如，可使用此程式，將舊材料取代成新的。執行此程式時，可複查報表以驗證變更。

您可使用此程式執行下列各類型的全域更新：

- 以某材料取代另一材料。
- 刪除處理程序料品。
- 變更處理程序料品的生效日期。
- 變更處理程序料品的組裝數量值。
- 變更發 i 型代碼。
- 變更計量單位。

使用資料選項指定欲變更的處理程序料品。然後使用處理選項定義變更。此程式在「物料單主檔」(F3002) 尋找料品 (材料) 的所有出現次數，並更新處理程序。可同時更新有效日期在此之前或之後的材料。

可使用預覽或最終模式執行此程式。若使用預覽模式，系統會根據提議的變更產生報表以供複查，但不會更新資料。若使用最終模式，系統產生的報表會列出變更，並按照您的選擇更新資料。

---

**重要！** 此程式可能會同時變更您系統中的多個處理程序。建議您應先使用預覽模式驗證您做的選擇，之後再使用最終模式變更資料。也應考慮限制此程式的存取權。

---

若欲變更處理程序並移除舊記錄，請執行此程式兩次。第一次會建立新記錄，第二次即刪除舊記錄。

系統會將變更儲存在「物料單主檔」。系統不會自動更新現存的用料表、「材料需求規劃」計算與成本計算結果資訊。

程式會更新：

- 「料品主檔」中的「低階代碼」欄位。
- 「料品分支檔案」(F4102) 中的「淨差額標誌」欄位。

## 必備條件

複查處理程序，驗證您所更新的料品在其生效日期內仍然有效，且至少有一個處理程序包含該料品。

另請參閱

第 5 章「輸入工作中心與途程指示」的「更新元件報廢」，第 79 頁

## 用來輸入處理程序的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
輸入處理程序資訊	W3003B	每日產品資料管理 - 程序式製造 (G3012)，輸入/變更處理程序  在「處理途程作業」中，填寫「料號」與「分支/工廠」欄位，然後按一下「新增」。	輸入新的處理程序與處理程序作業。  輸入生效日期、作業良率百分比、作業資源單位以及外包作業資訊。
輸入材料	W3002A	在「輸入處理程序資訊」中，於「畫面格式」選單選取材料。	輸入處理程序的材料，以及等級與效量資訊。
輸入元件替代品	W3002SB	在「輸入材料」中，選取一種材料，然後自「列」選單選取「替代品」。	定義材料的替代品。
聯/副產品修訂	W3002PA	在「輸入處理程序資訊」中，自「畫面格式」選單選取「聯/副產品修訂」。	定義處理程序的聯產品與副產品。
輸入中間產品	W3002IA	在「輸入處理程序資訊」中，選取一個處理程序作業，然後自「列」選單選取「中間產品」。	定義處理程序的中間產品。

## 輸入處理程序與處理程序作業

存取「輸入處理程序資訊」畫面格式。

**輸入/變更處理程序 - 輸入處理程序資訊** [?] [i]

確定(O) 刪除(D) 取消(L) 畫面格式(F) 列(R) 檢視 工具(T)

---

處理程序: 5000 分支/工廠: M30  
 批量: EA Lubricant Process  
 基準日期: 07/08/2007 生產線/生產單元\*: 途程類型: M  
 料品修訂: 圖號: 跳至作業: \*

---

**記錄 1 - 5** 自訂方格

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	工作 *	作業	說明	人力作業	機器作業	設定	消耗	等候
		中心	序號		工時	工時	人力	生產	時數
<input type="checkbox"/>		200-201	10.00	Filter bulk oil	.00	1.00	.25	Both	.00
<input type="checkbox"/>		200-202	20.00	Blend additives	.00	.25	.00	Cons	.00
<input type="checkbox"/>		200-203	30.00	Refine	.00	2.00	.00	Prod	.00
<input type="checkbox"/>		200-202	40.00	Blend graphite	.00	.25	.00	Both	.00
<input type="checkbox"/>									

「輸入處理程序資訊」畫面格式

**工作中心**

輸入英數代碼，代表您要追蹤其成本的不同業務實體。例如，業務單位可以是倉庫位置、工作、專案、工作中心、分支或工廠。

這是執行途程作業實際現場位置。

業務單位權限可能會使您無法檢視您沒有權限的業務單位相關資訊。

針對 Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 工廠與設備管理」系統，此為完成維護活動所需的工藝/資源。

**人力作業工時**

輸入此料品在正常生產情況下，預計需要的標準人力工時。

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

關於 JD Edwards EnterpriseOne 工廠與設備管理：

此為完成維護活動所需要的預估時數。

**機器作業工時**

輸入此料品在正常生產情況下，預計需要的標準機器工時。

**設定人力**

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

**等候時數**

輸入訂單預計在工作中心等候及在工作中心間移動的總時數。

系統會將此值儲存在「料品分支」檔案。您可使用「前置時間累加」程式計算此值，或手動輸入此值。當您執行「前置時間累加」程式時，系統會置換手動輸入，並使用計算的值植入檔案。

生產線/生產單元	輸入定義生產線或生產單元的號碼。詳細的工作中心作業可定義在生產線或生產單元中。
工作人員數	<p>輸入在指定之工作中心或途程作業中工作的人員數。</p> <p>在執行成本計算以產生總人力數量時，系統會將「途程主檔」中的「人力作業工時」值與工作人員數相乘。</p> <p>若「主要工作量碼」為 L 或 B，則系統會使用總人力工時執行逆向排程。若「主要工作量碼」為 C 或 M，系統會使用總機器工時執行逆向排程，而不依工作人員數進行修改。</p> <p>關於 JD Edwards EnterpriseOne 現場管理：</p> <p>「工單途程」畫面格式的「工作人員數」欄位包含在「工單修訂」畫面格式 (P3006) 中輸入的值。您可在「工單途程」畫面格式變更此欄位，以取代該值。不過，「工單修訂」畫面格式將不會反映此變更。</p>
作業類型	<p>輸入代表作業類型的使用者定義碼 (UDC) (30/OT)。包括下列值：</p> <p>A：備選途程</p> <p>TT：運轉工時</p> <p>IT：閒置時間</p> <p>T：文字</p> <p>關於 JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算：</p> <p>僅具有空白作業類型代碼的作業會列入成本計算。</p>
結算點代碼	<p>輸入一個代碼，指示針對工作中心執行的作業報告數量時，工作中心倒沖入帳的對象為人力、機器或兩者。若您沒有取代途程記錄，系統會使用工作中心值作為預設值。代碼包括：</p> <p>0：不是倒沖入帳工作中心。</p> <p>B：對物料和人力進行倒沖入帳。</p> <p>M：僅對物料進行倒沖入帳。</p> <p>L：僅對人力進行倒沖入帳。</p> <p>P：僅預扣物料。</p>
職務類型	輸入「使用者定義碼」(07/G)，以定義組織內的職務。您可將薪資與福利資訊和某個職務類型相關聯，或將該資訊套用於連結至該職務類型的員工。
下一個作業	輸入可與目前作業同步處理的作業序號。
良率百分比	輸入步驟的計劃輸出良率百分比。「計劃良率更新」程式使用此值更新途程中的累計百分比，以及物料單中的作業報廢百分比。「物料需求規劃」使用此報廢百分比及現有的元件報廢百分比，以計劃元件需求。
時間基礎	輸入代表如何顯示產品的機器工時或人力工時的「使用者定義碼」(30/TB)。時間基礎代碼針對每個途程步驟輸入之機器工時或人力工時使用的時間基礎或比率加以識別。例如，25 個小時/每 1,000 個，或 15 小時/每 10,000 個。您可以維護在「時間基礎代碼」中的時間基礎代碼。

針對成本計算與排程計算，系統會使用「使用者定義碼」畫面格式「說明-2」欄位中的值。此說明為代碼代表的內容，但並不用於計算。

## 輸入外包作業

存取「輸入處理程序資訊」畫面格式。

供應商

輸入此料品之偏好供應商的通訊錄號碼。

成本類型

輸入指定料品之各項成本元素的代碼。以下為成本物件類型的範例：

A1：已採購原料。

B1：直接人力途程累加。

B2：設定人力途程累加。

C1：變動間接費用途程累加。

C2：固定間接費用途程累加。

Dx：外包作業途程累加。

Xx：額外的附加品，例如電和水。

選用的附加運算通常以類型為 Xx 的額外附加品執行。此成本結構可讓您使用無限的成本元件數來計算其他的成本累加。系統會以六種使用者定義之摘要成本集計中的一種，來與這些成本元件建立關聯。

針對外包作業，您輸入的值代表要與成本建立關聯的成本元件。您不能為一個以上的作業輸入相同的成本元件。若是如此，成本元件會包含所有作業的總成本。當從某一作業收到物料時，系統會使用所有作業的總成本來計算該作業的成本。

採購單 (Y/N)

輸入值以決定「工單產生」程式 (P31410) 是否在途程中建立轉包合約作業的採購單。共有下列值：

Y：是

N：否

## 輸入處理程序材料

存取「輸入材料」畫面格式。

**輸入/變更處理程序 - 輸入材料**

確定(O) 尋找(F) 刪除(D) 取消(L) 畫面格式(F) 列(R) 報表(P) 工具(T)

分支/工廠 M30

處理程序 5000 Lubricant Process

批量 EA

基準日期 \* 物料單類型 M 作業序號 \*

圖號 料品修訂層級 跳至行號 \*

記錄 1 - 5 自訂方格

料號 *	說明	數量	計量單位	使用中成份標誌	固定變動	登料代碼	儲存類型
5001	Oil	50	GA	0	V	I	P
5002	Rust Inhibitor	1	GA	0	V	B	P
5003	Graphite	38	OZ	0	V	B	P
5004	Thinner	1	GA	0	V	B	P
		1					

「輸入材料」畫面格式

## 元件分支

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

分支/工廠 - (MMCU)

部門 A - (MCU)

部門 B - (MCU)

職務 123 - (MCU)

## 行號

輸入指定系統如何顯示單階物料單中之元件順序的號碼。此號碼最初代表元件新增到物料單的順序。您可修改此號碼以變更元件顯示的順序。

## 報廢百分比

輸入在特定父系料品製造期間建立之不合用的元件物料百分比。在「配銷需求規劃 (DRP)」、「主計劃時程 (MPS)」以及「物料需求規劃」產生期間，系統會增加對元件料品的總需求以抵銷損失。輸入整數的百分比，例如 5% 為 5.0。

注意：庫存損耗與報廢會一併計算，以求出在特定料品製造時的總損失。實際的損耗與報廢因素可得出更精確的實際規劃計算結果。

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統與「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統中的物料需求規劃會依此百分比增加元件需求。此報廢百分比專屬於單一父系與單一元件的關係。

## 部分數量

當您指定物料單中的元件或替代料品時，此值表示總數量是否必須為可用，或是否接受部分可用的數量。例如：可用的料品 A 有 100 磅：共需要 150 磅的料品 A。

若不使用替代品，且針對料品 A 的「允許部分數量」設為 Y，則將會認可 100 磅。若使用替代處理，則之後會檢查替代品，且將考量替代品記錄中的「允許部分數量」。

#### 生產線類型

顯示控制系統如何處理在交易中之生產線的代碼。此代碼控制作為執行交易之介面的系統，例如 Oracle 的「JD Edwards EnterpriseOne 總帳」、「JD Edwards EnterpriseOne 工作成本」、「JD Edwards EnterpriseOne 應付帳款」、「JD Edwards EnterpriseOne 應收帳款」及「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」。它也指定列印在報表上的生產線條件，且包含在計算中。共有下列幾種代碼：

S：庫存料品。  
J：工作成本。  
N：非庫存料品。  
F：運費。  
T：文字資訊。  
M：雜項費用與貨項。  
W：工單。

#### 開始等級

輸入「使用者定義碼」(40/LG)，代表料品可接受的最低等級。

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

#### 截止等級

輸入「使用者定義碼」(40/LG)，代表料品可接受的最高等級。

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

---

注意：請從等級或效量選擇其中一種使用。

---

#### 開始效量

輸入代表料品可接受之最低效量，或使用中材料百分比的數字。

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

#### 截止效量

輸入代表料品可接受的最高效量，或使用中材料百分比的數字。

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

#### 固定變動

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

F：固定數量。  
V：變動數量 (預設值)。  
%：數量以百分比表示，且總計需為 100%。

對於固定數量的元件，Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 工單處理」系統與「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統中的「物料需求規劃」不會依訂單數量擴充元件的組裝數量值。

發料代碼	<p>輸入代表系統如何從庫存發放物料單元件的代碼。在「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」中，此代碼代表系統如何發放料品至工單。共有下列值：</p> <p>I：手動發料。</p> <p>F：現場庫存 (不發料)。</p> <p>B：倒沖入帳 (當料件匯報為完工時)。</p> <p>P：預扣料 (當用料表產生時)。</p> <p>U：全階倒沖入帳 (於結算點作業時)。</p> <p>S：轉包含約料品 (送交供應商)。</p> <p>空白：可出貨的最終產品。</p> <p>您可使用物料單與工單用料表上的不同代碼，以一種以上的方式發放特定工廠/分支中的元件。物料單代碼將取代工廠/分支值。</p>
前置時間偏移	<p>輸入在製造工單開始日期之前或之後需要料件的天數。系統會將該料件的前置時間偏移天數加到工單的開始日期，以決定實際需要該料件的日期。若要指定在工單開始日期之前需要某個料件，請輸入負數格式的天數。若要指定在工單開始日期多少天後需要某個料件，請輸入正數。</p>
選件分配百分比	<p>輸入預計生產的特定選件需求百分比。例如，公司可能依客戶需求製造 65% 的高黏滯度潤滑劑，以及 35% 的低黏滯度潤滑劑。</p> <p>「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統使用此百分比精確規劃處理程序的聯產品及副產品。輸入整數的百分比，例如 5% 為 5.0。預設值為 0%。</p>

## 輸入替代材料

存取「輸入元件替代品」畫面格式。

替代品	輸入原始料品無法使用時，系統當作替代品使用的料號。可以是長/短料號或第 3 料號格式。
數量	輸入系統套用至交易的單位數目。
替代料品序號	<p>輸入代表元件替代料品的序號。</p> <p>系統會依此序號尋找替代料品。</p>

## 輸入聯產品與副產品清單

存取「聯/副產品修訂」畫面格式。

輸入/變更處理程序 - 聯/副產品修訂

確定(O) 刪除(D) 取消(L) 工具(T)

所有作業

記錄 1 - 4 自訂方格

聯產品	副產品	聯/副產品	說明	輸出數量	計量單位	儲存類型	聯/副產品分支
<input type="checkbox"/>		5010	Sludge	2	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>	C	5110	Household Lubricant Bulk	20	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>	C	5210	Graphite Lubricant Bulk	30	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>							

「聯/副產品修訂」畫面格式

## 聯產品 副產品

輸入一個代碼，以區分聯產品、副產品及中間產品中的標準元件或材料。聯產品是 (同時作業) 處理程序所產生的最終料品。副產品是可在處理程序任一步驟產生的料品，但不會包含在規劃中。中間產品定義為某步驟所產生的料品，但會自動在下一步驟中消耗。

一般而言，中間產品是非庫存料品，並且是以結算點定義的步驟，以用於報告用途。標準元件 (離散式製造) 或材料 (程序式製造) 會在生產程序中消耗。共有下列值：

C：聯產品。

B：副產品。

I：中間產品。

空白：標準元件或材料。

## 聯/副產品

輸入聯產品、副產品或中間產品的料號。

## 輸出數量

輸入您預期此物料單或途程生產的完成單位數。此欄位可讓您依據完成的成品數來指定不同的元件數。例如，每單位 1 盎司的溶劑最多可生產 100 單位的製成品。

不過，若生產 200 單位的製成品，每一製成單位就需要 2 盎司的溶劑。在本例中，您必須指定適當的每單位溶劑量，以為 100 單位與 200 單位的製成品設定批次數量。

## 聯/副產品分支

代表分支/工廠或工作中心，通常定義為業務單位。

預設值包括「預設位置」與「印表機」檔案。

## 選件成本百分比

輸入供「模擬成本累加」程式用來計算選件成本，或選項料品所佔之總父系成本百分比的百分比。

請輸入整數的百分比，例如將 5% 輸入為 5.0。

此值用於「成本累加」，以計算該步驟中聯產品與副產品所佔之成本百分比 (包括生產聯產品與副產品的作業)。

單一作業中的所有百分比總數不得超過 100 %。最後一個作業中的所有百分比總計需為 100%。

資源百分比

輸入一個數字，代表應分別發放給聯產品與副產品的材料百分比。  
此值是用來發放個別材料給工單完工的聯產品與副產品，並非是每項材料的總發放量。  
對於最終作業的聯產品與副產品，其資源百分比總計需為 100% 以發放所有材料。

輸入中間產品

存取「輸入中間產品」畫面格式。

輸入/變更處理程序 - 輸入中間產品

確定(O) 尋找(F) 刪除(D) 取消(L) 列(R) 工具(T)



作業序號

所有作業

記錄 1 - 2

自訂方格



<input type="checkbox"/>		中間產品	說明	輸出數量	計量單位	儲存類型	生產線類型	說明
<input type="checkbox"/>		50011	Refined Oil	48	OZ	0	S	Stoc
<input type="checkbox"/>								

「輸入中間產品」畫面格式

輸出數量

輸入系統套用至異動的單位數目。  
此值是系統在目前的處理程序步驟中生產的中間產品數量。

變更多個處理程序

選取「進階產品資料管理 (G3031)，用途查詢更新」。

驗證處理程序

本節概述處理程序驗證，並探討如何：

- 執行完整性分析。
- 設定「產出位置查詢」(P30210) 的處理選項。
- 複查聯產品與副產品。
- 複查資源。

- 複查處理程序指示。

## 瞭解處理程序驗證

「完整性分析」程式 (R30601) 產生識別任何需要更正之處理程序的報表。若報表指出錯誤，則應更正錯誤的處理程序，然後再次執行「完整性分析」程式。當程式在處理程序中找不到錯誤時，會更新「料品主檔」與「料品分支檔案」中的低階代碼。

注意：建議您在轉換資料 (如啟動系統) 後立即執行「完整性分析」程式，之後也應再定期執行 (如每年二到四次)。您也應在執行「模擬累加」(R30812) 或「物料需求規劃/主生產時程表需求規劃」(R3482) 程式之前，先執行「完整性分析」程式。

如果不製作「完整性分析」報表，系統亦可線上驗證您輸入的處理程序料品。若使用線上驗證法，系統不允許重複輸入材料。例如：若您試圖輸入父系處理程序料品為其本身的材料時，系統將顯示錯誤訊息。

此報表的資料來自系統中的「物料單結構分析工作檔」(F30UI002)。

根據欲查閱的處理程序資料，可使用多個不同的程式來查閱。

「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」系統提供許多複查程式，可供您複查有關材料、聯/副產品、資源及處理程序指示的資訊：

程式	功能
「材料查詢」程式 (P30200)	使用此程式複查處理程序中的材料。
「材料用途查詢」程式 (P30201)	使用此程式複查包括特定材料的處理程序。
「產品出處查詢」程式 (P30210)	使用此程式複查包括特定聯產品或副產品的處理程序。
「資源查詢」程式 (P30240)	使用此程式複查處理程序的資源，如處理程序的各項作業以及進行作業的工作中心。
「指示查詢」程式 (P3003)	使用此程式複查某特定處理程序途程指示中的機器、設定以及移動與等候時數。

對於「材料查詢」和「材料用途查詢」程式，您可使用處理選項或「檢視」選單，決定系統應如何顯示資訊。

## 用來驗證處理程序的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
處理聯/副產品產出位置	W30210A	每日產品資料管理 - 程序式製造 (G3012)，產出位置查詢	檢視生產聯產品與副產品的所有處理程序。
處理作業順序	W30240B	每日產品資料管理 - 程序式製造 (G3012)，資源查詢	驗證處理程序的作業、工單及作業工時等資源。
處理程序項目查詢	W3003A	每日產品資料管理 - 程序式製造 (G3012)，輸入/變更處理程序  在「處理途程作業」中，完成「料號」與「分支/工廠」欄位，然後按一下「尋找」。  在「處理處理程序」中，選取一個處理程序作業，然後自「列」選單選取「查詢」。	複查特定作業步驟的作業、移動、等候與設定工時。

## 執行完整性分析

選取「進階產品資料管理 (G3031)，完整性分析」。

## 設定產品出處查詢 (P30210) 的處理選項

使用下列處理選項來設定預設版本。

### 版本

下列處理選項可指定預設的版本。若保留空白，則使用 ZJDE0001 版本。

料品主檔 (P4101)、工程變更單工作台 (P30225)、物料單修訂 (P3002)，以及單階物料單報表 (R30410) 指定在「產出位置查詢」畫面格式中使用的版本。

## 複查聯產品與副產品

存取「處理聯/副產品產出位置」畫面格式。

## 複查資源

存取「處理作業順序」畫面格式。

## 複查處理程序指示

存取「處理程序查詢」畫面格式。

輸入/變更處理程序 - 處理程序查詢				[?] [ ]	
取消(C) 畫面格式(F) 工具(T)					
			分支/工廠		M30
處理程序	5000				
批量/計量單位		EA	途程類型	M	
含損耗的需求量			作業序號	10.00	
工作中心	200-201	Filter bulk oil	工作中心分支	M30	
作業工時			作業類型		
機器作業工時	1.00		時間基礎	3	
移動時數			工作人員數	1.0	
等候時數			作業良率百分比	100.00	
設定工時	.25		重疊百分比		
生效日期	04/15/1997		設備編號		
失效日期	12/31/2015		標準說明		
儲位			員工號碼		

「處理程序查詢」畫面格式



## 第 7 章

# 處理工程變更單

本章概述工程變更單管理、列出本章中的常用欄位，並探討如何：

- 建立工程變更單。
- 驗證工程變更單。

---

## 瞭解工程變更管理

欲維護並增加產品市場佔有度，製造商必須快速回應產品的工程變更。工程變更乃基於市場需求、政府要求、產品安全問題、客服要求或其他功能上或商品競爭上的因素。變更可能包括增加新料件、改變現有料件、將舊料件取代為新料件或移除現有料件。使用「工程變更管理」可為產品各類變更製作、計劃、複查、核准並導入工程變更單以及工程變更申請。

變更產品或製程將對公司內部造成多方面的影響，這些影響包括：

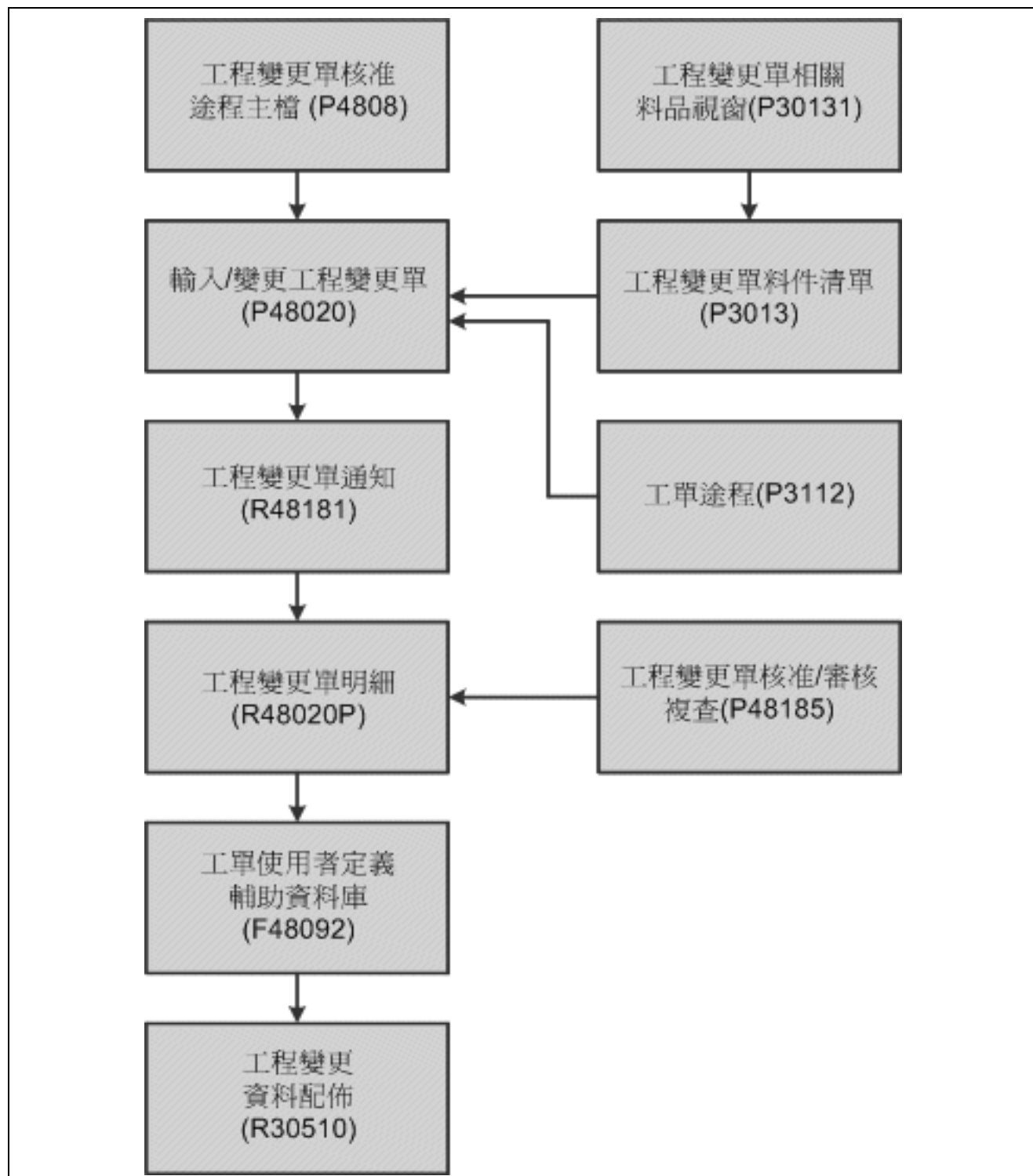
- 客戶服務
- 工具
- 標準
- 供應商
- 主生產時程
- 產品成本
- 服務料件
- 庫存
- 工廠設施配置

工程變更單 (ECO) 是編號的文件，在工程變更管理中，可用來追蹤產品的變更。在測試與核准「工程變更單」之後，您可依該「工程變更單」實行，或修改標準產品或製程。

工程變更申請 (ECR) 是編號的文件，在工程變更管理中，可用來追蹤申請的產品變更。在測試與核准「工程變更申請」之後，可將其轉換為「工程變更單」，再遵循「工程變更單」製程將變更導入。

「工程變更單」與「工程變更申請」的處理步驟相同，唯一不同的是在設定、複查與核准時，「工程變更單」使用的訂單類型是 EN，而「工程變更申請」使用的訂單類型是 EG。

下列處理流程說明工程變更單處理流程：



工程變更單處理流程

## 工程變更管理功能

您可使用「工程變更單」執行下列動作：

功能	說明
定義工程變更單的核准人員	<p>定義工程變更單核准者可讓您：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 建立不同的核准階層，故而第一階層的每一位核准者皆核准「工程變更單」後才會通知移至第二階層。</li> <li>• 可以知道「工程變更單」的狀態，複查誰已核准，誰尚未核准。</li> <li>• 使用電子郵件通知複查者與批准「工程變更單」。</li> <li>• 建立並維護與產品變更相關的物料單資料。</li> <li>• 核准過程中通知複查者。</li> <li>• 限制核准記錄的存取權。</li> </ul>
定義變更的料品	<p>定義要變更哪些料品可讓您：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 說明變更。</li> <li>• 定義導入「工程變更單」必備的料件與製程。</li> <li>• 同一個變更單可包括多個父系料品或元件關係。</li> </ul>
定義途程指示應進行的變更	<p>定義途程指示應進行的變更，則可列出逐步的變更步驟。</p>
定義其他明細	<p>定義其他明細可讓您：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 輸入到集中的資料庫，用以支援資料如成本、日期、原因、狀態、受影響的工單與採購單、核准歷程記錄以及導入步驟。</li> <li>• 識別產品變更的發起人以及變更原因。</li> <li>• 設定使用者定義碼(UDC)，定義變更單的產品變更原因、狀態及其處置。</li> <li>• 附加補充資訊。</li> </ul>

## 系統整合

工程變更單 (ECO) 整合「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」及「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」使用「工程變更單」維護的修訂層級，以擷取工單的適當物料單。您也可以使用先前的「工程變更單」修訂層級製作工單。「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」更新「料品主檔」(F4101) 中的工程圖修訂層級。

## 工程變更單處理的負責人員

「工程變更單」處理流程需要許多人員，各人員專司不同的角色：

系統管理員 - 完成下列工作以設定「工程變更單」：

- 設定核准途程主檔。
- 複查並修改「工程變更單」代碼。
- 設定下一編號。

統籌人員 - 完成下列工作以製作「工程變更單」：

- 驗證先前沒有與此變更相同的「工程變更單」或「工程變更申請」。
- 輸入「工程變更單」。
- 定義變更，列出被影響的父系料品與元件料品清單。
- 建立新途程指示作業以便導入「工程變更單」。
- 維護補充用詳細資料。
- 執行通知程式。

複查者 - 完成下列工作以核准或拒絕「工程變更單」：

- 系統通知後複查「工程變更單」。
- 製作報表，取得個別「工程變更單」資訊，或一組未結「工程變更單」資訊。
- 定期搜尋未處理的「工程變更單」。

複查者核准「工程變更單」後，統籌人員可執行「工程變更資料配佈」程式 (P30510) 將其導入。

### 工程變更單修訂層級

修訂層級是用英數字元表示，代表料品變更的次數。此值通常表示料品之型態、式樣或功能已有了永久性的變更。為能有效使用修訂層級追蹤變更，料品的物料單修訂層級與其途程指示修訂層級必須相符。可使用「工程變更單」更新料品或工程圖的修訂層級。

使用「工程變更單」管理修訂層級資訊。

例如，您可以：

- 利用「使用者定義碼」30/NR 中的值，指派「工程變更單」的下一修訂層級。
- 載入要新增或修改元件的父系修訂層級。
- 尋找「工程變更單」的修訂層級。
- 自動指派「工程變更單」修訂層級。
- 維護經由「工程變更單」變更之料品的工程圖修訂層級，並更新「物料單 (F3002)」或「料品主檔」中的工程圖修訂。

---

## 本章常用欄位

狀態	輸入說明工單狀態、產率時程表或工程變更單的「使用者定義碼」(00/SS)。從 90 到 99 的任一狀態變更，都會觸發系統自動更新完成日期。
導入方法	輸入表示系統如何導入工程變更單的「使用者定義碼」(40/PH)。

---

## 建立工程變更單

本節概述工程變更單處理流程與工程變更申請，並探討如何：

- 設定「工程變更單工作台 (P30225)」的處理選項。
- 尋找現有的工程變更單。
- 設定「工程變更單輸入 (P48020)」的處理選項。
- 輸入工程變更單。
- 定義途程指示。
- 設定「工程變更單用料單」(P3013) 的處理選項。
- 定義受影響料品。
- 定義變更。
- 將工單或採購單載入輔助資料。
- 通知工程變更單的複查者。
- 設定「工程變更單通知 (R48181)」的處理選項。

另請參閱

第 7 章「處理工程變更單」的「輸入工程變更單」，第 123 頁

## 瞭解工程變更單處理流程

使用工程變更單 (ECO) 來計劃、核准並導入對產品所做的變更。「工程變更單」的建立者通常執行的工作包括：設定核准途程主檔、複查並修改「*使用者定義碼*」，以及設定下一編號。

為要求的變更製作「工程變更單」前，確定沒有相同的工程變更單存在。可使用「工程變更單工作台」程式 (P30225)，以複查及管理「工程變更單」資訊並追蹤其進展。

必須首先定義「工程變更單」的號碼和代碼，以便決定其優先順序、狀態、生效日期等等。然後必須定義途程指示、用料表以及明細資訊。若在「工程變更單」上指定父系工單號碼，則可擷取相關工單來複查產品的歷程記錄。

欲刪除「工程變更單」，必須先刪除「工程變更單」用料表，再刪除「工程變更單」。

### 途程指示

輸入「工程變更單」後，可定義途程以指示導入「工程變更單」的步驟。例如：工程部門可能要求在導入某一新製程前，先進行測試。

---

注意： 您不能使用「輸入/變更工程變更單」程式 (P48020) 變更生產途程指示。

---

### 用料表

製作「工程變更單」並定義途程指示後，必須定義欲進行的變更並識別受影響的料品。除了交換父系料品的變更之外，所有其他的工程變更類型，都必須在「工程變更單相關料品清單」畫面格式上，輸入其相關料品的變更資訊。

使用「下一修訂層級」之「使用者定義碼」(30/NR)，可依據定義的順序自動更新修訂層級。條件是：必須存在有工程變更單且變更必須是長期並永久性的。修訂層級包括形狀、樣式或功能上的變更，必須與料品在物料單和途程指示上的相符。不過，「工程變更單」將不會更新「途程修訂層級」。你可以修訂層級追蹤物料單中的變更。使用「輸入/變更物料單」程式 (P3002) 中的「料品修訂層級」欄位，可顯示物料單修訂的記錄。上述修訂層級為使用者所定義，僅做參考用。

在「工程變更單用料表輸入」畫面格式上，輸入「變更類型」和「父系/子系關係」欄位中的值將定義所做的變更，並決定「工程變更資料配佈」程式將如何更新料品的物料單。

「變更類型」和「父系/子系關係」欄位有下列可用值：

欄位	值
變更類型	N：新增料件。 C：變更現有料件。 S：將舊料件換成新料件。 R：移除現有料件。
父系/子系關係	P：父系料品。 C：元件料品。

「變更類型」與「父系/子系關係」欄位允許八種可能的組合。這些組合包括：

- 在「工程變更單用料表輸入」畫面格式中：

變更	變更類型	父系/子系關係	輸入的資訊	修訂層級
新增物料單	N	P	新物料單的父系料品。	新父系修訂。
變更物料單	C	P	現有父系料品。	現有父系修訂。
交換父系料品	S	P	交換為父系料品。 從父系資訊交換。	交換為父系修訂。 從父系修訂交換。
移除物料單	R	P	現有父系資訊。	現有修訂。
新增元件(子項料品)	N	C	新元件。	新元件修訂。
變更元件	C	C	要變更的元件。	元件的新修訂。

變更	變更類型	父系/子系關係	輸入的資訊	修訂層級
交換元件	S	C	「交換至」元件。 「交換自」元件。	「交換至」元件修訂。 「交換自」元件修訂。
移除元件	R	C	要移除的元件。	要移除元件的修訂。

- 在「工程變更單相關料品」畫面格式中：

變更	變更類型	父系/子系關係	輸入的資訊	修訂層級
新增物料單	N	P	新父系的元件。	新增元件的修訂層級。
變更物料單	C	P	更新的父系資訊。	新修訂。
交換父系料品	S	P	不允許。	不允許。
移除物料單	R	P	不允許。	不允許。
新增元件 (子項料品)	N	C	使用元件的父系物料單 (用途查詢)。	新元件父系修訂。
變更元件	C	C	變更元件的父系物料單。	新元件父系修訂。
交換元件	S	C	元件被交換的父系物料單。	元件被交換的父系修訂。
移除元件	R	C	元件被移除的父系物料單 (用途查詢)。	元件被移除的父系修訂。

### 相關料品

在建立物料單、定義途程指示及定義用料表之後，您也必須定義變更所影響的料品。料品有關的「工程變更單」不再是待處理狀態時，即可更新該「工程變更單」為下一修訂層級。但若有待處理的「工程變更單」存在，系統將會顯示錯誤訊息，並且不會將其更新為下一修訂層級。

「工程變更單」會依據變更類型、父系及子系關係值，自動選取相關料品。可刪除不欲導入變更的相關料品。

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

您可維護每一個料品的工程圖修訂層級。利用「工程變更資料配佈」程式，可以更新「物料單主檔」與「料品主檔」中的工程圖修訂層級。

定義變更並不代表更新料品的工單用料表。您可手動更新物料單中的工程變更資訊；或經由「用途查詢更新」程式 (R30520) 或「工程變更資料配佈」程式更新。不過，執行「工程變更資源配佈」程式後，您將無法刪除或變更「工程變更單用料表」上的料件。

### 待處理工單

處理現有工單與採購單後，可複查受「工程變更單」所影響的料品其待處理的工單。利用未結和現有的工單與採購單，計算如將「工程變更單」的變更記入工單或所需的料件記入採購單，然後輸入所得數量與估計成本。

系統將根據處理選項所指定的供/需內含規則來顯示工單。

可使用「工程變更單用料表」程式 (P3013)，存取並複查待處理採購單與工單上受「工程變更單」所影響的料品。

### 通知

定義「工程變更單」、途程指示與用料表後，可使用「工程變更單核准通知」程式 (R48181)，將通知發送給在核准途程主檔中定義的複查者。要製作核准通知，必須先建立通訊錄記錄。您可使用下列方式之一來執行「工程變更單通知」：

- 若要處理多個「工程變更單」，請使用「工程變更單通知」程式中的資料選擇。
- 若僅處理一個「工程變更單」，可自「輸入/變更工程變更單」程式來執行「工程變更單通知」程式。

此程式僅需執行一次。第一個複查群組的所有組員複查過「工程變更單」後，系統將發通知給下一個複查群組。

可設定處理選項，以啟動受「工程變更單」影響的料品發出提示訊息。然後可檢視來自複查程式的提示訊息。執行「工程變更資料配佈」程式來更新料品的物料單時，系統會關閉提示訊息。

## 瞭解工程變更要求

「工程變更申請 ECR)」是編號的文件，在「工程變更管理」中，可用來追蹤申請的產品變更。與工程變更單 (ECO) 並用時，「工程變更申請」可讓您製作兩類變更申請處理，有其各自的複查者與核准者。例如，現場員工可使用「工程變更申請」，要求設計工程師變更產品。而「工程變更申請」被複查並核准後，就可使用「工程變更單」來導入變更。

「工程變更申請」與「工程變更單」的程序相同。設定、複本與核准「工程變更申請」時，請使用訂單類型 EG。

## 用來輸入工程變更單的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
依料品處理工程變更單工作台	W30225A	工程變更管理 (G3013)，工程變更單工作台	尋找現有的工程變更單。
工程變更單工單輸入修訂	W48020A	工程變更管理 (G3013)，輸入/變更工程變更單 在「處理工程變更單工單輸入」中，按一下「新增」。	輸入新的「工程變更單」。
工單途程	W3112E	在「處理工程變更單工單輸入」中，填寫「分支/工廠」欄位並按一下「尋找」。 選取記錄，然後從「列」選單選取「工單途程」。	輸入途程指示以支援「工程變更單」。
工程變更單用料表輸入	W3013D	工程變更管理 (G3013)，工程變更單用料表 在「處理工程變更單用料表」中，填寫「分支/工廠」欄位並按一下「尋找」。 選取記錄，然後按一下「選取」。	指定變更類型與受變更影響的料品。 使用「列」功能表將工單或採購單載入至輔助資料。
工程變更單相關料品	W30131A	在「工程變更單用料表輸入」中，選取記錄，再從「列」選單選取「相關料品」。	定義支援變更的資訊。

## 設定工程變更單工作台 (P30225) 的處理選項

使用下列處理選項來設定預設值與版本。

### 版本

下列處理選項指定從「工程變更單工作台」中呼叫的程式版本。若保留空白，將使用 ZJDE0001 版本。

1. 輸入/變更單據 (P48020) 指定從「工程變更單工作台」呼叫的版本。
2. 工單明細 \*ZJDE0001 (P480200) 指定當您從「依料品處理工程變更單工作台」畫面格式的「列」選單選取「工單明細」時，「處理輔助資料」程式呼叫的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001。
3. 工單明細 \*ZJDE0002 (P480200) 指定當您從「依料品處理工程變更單工作台」畫面格式的「列」選單選取「待處理採購單」時，「處理輔助資料」程式呼叫的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0002。

4. 用料表 (P3013)、5. 核准/審核複查 (P48185)、6. 通訊錄搜尋 (P0101S)，與 7. 工單途程 (P3112) 指定從「工程變更單工作台」呼叫的版本。

### 預設值 1

下列處理選項提供可預先載入起始查詢的預設值。若保留空白，將不會載入任何值。

原因代碼	指定啟動工程變更單的預設值。輸入來自「使用者定義碼」40/CR 的一個值。
階段代碼	指定識別「工程變更單」需求之階段的預設值。輸入來自「使用者定義碼」40/PH 的一個值。
工單類型	指定「工程變更單類型」的預設值。輸入來自「使用者定義碼」00/TY 的一個值。
優先順序	指定「工程變更單」優先順序的預設值。輸入來自「使用者定義碼」00/PR 的一個值。
發起人	指定起始「工程變更單」之人員的通訊錄號碼。

### 預設值 2

下列處理選項提供可預先載入起始查詢的預設值。若保留空白，將不會載入任何值。

開始狀態與截止狀態	指定與「工程變更單」狀態相關的預設值範圍。輸入來自「使用者定義碼」00/SS 的一個值。
料品號碼	指定預設料品號碼。
單據類型	指定預設單據類型。輸入來自「使用者定義碼」00/DT 的一個值。
階段	指定階段或系統代碼作為預設值。輸入來自「使用者定義碼」00/W1 的一個值。

## 尋找現有的工程變更單

存取「依料品處理工程變更單工作台」畫面格式。

工程變更單工作台 - 依料品處理工程變更單工作台

選擇(S) 尋找(I) 關閉(L) 畫面格式(F) 列(R) 工具(T)

工程變更單工作台 其他選擇 選取種類

料號 \* 220

分支/工廠 \* M30

Touring Bike, Red

父系工單

訂單類型 EN

開始狀態 \*

截止 \*

記錄 1 - 1

自訂方格

狀態	訂單號碼	訂單類型	說明	第 2 料號	發起人	原因
E1	20001	EN	Replace Seat Post	220	6002	DE

「依料品處理工程變更單工作台」畫面格式

- 訂單號碼

顯示識別原始單據的號碼。
- 類型

顯示代表工單或工程變更單之分類的「使用者定義碼」(00/TY)。  
您可使用工單類型作為選擇準則來核准工單。
- 發起人

顯示發起變更申請之人員的通訊錄號碼。系統會針對 Oacle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 通訊錄」驗證此號碼。
- 原因

顯示代表工程變更單原因的「使用者定義碼」(40/CR)。
- 優先順序

顯示代表工單或工程變更單相對於其他工單之優先順序的「使用者定義碼」(00/PR)。  
部分畫面格式的處理選項可讓您為此欄位輸入預設值。此值會自動顯示在您在那些畫面格式與「專案設定」畫面格式中建立之工單的適當欄位。您可接受或複寫預設值。
- 目標完成開始日期

顯示指定日期範圍起始的日期，依據計劃工程變更單應在此日期範圍內完成。
- 實際

顯示完成或取消工單或工程變更單的日期。

設定工程變更單輸入 (P48020) 的處理選項

使用下列處理選項，在輸入工程變更單時設定預設值、控制處理及指定版本。

預設

下列處理選項提供「工程變更單工單輸入修訂」畫面格式中，單據類型與工程變更單狀態的預設值。

- 單據類型

指定單據類型的預設值。若保留空白，將使用 EN。輸入來自「使用者定義碼」00/DT 的一個值。

**狀態** 指定工單狀態的預設值。若未輸入值，將使用空白。輸入來自「使用者定義碼」00/SS 的一個值。

## 處理

下列處理選項指定將工程變更申請轉換為工程變更單時所使用的單據類型。

**工程變更單類型** 指定單據類型的預設值。若保留空白，將使用 EN。輸入來自「使用者定義碼」00/DT 的一個值。

## 編輯

下列處理選項指定工程變更申請轉換為工程變更單之前是否須經系統驗證核准，以及是否複製一般文字。

1. 工程變更申請核准驗證 指定工程變更申請複製到工程變更單之前，是否須經系統驗證核准。共有下列值：  
空白：不執行核准驗證  
1：核准驗證
2. 將工程變更申請一般文字複製到工程變更單 指定是否複製一般文字。共有下列值：  
空白：不將工程變更申請文字複製到工程變更單  
1：將工程變更申請文字複製到工程變更單

## 版本

下列處理選項控制輸入工程變更單時系統使用的程式版本。

- |                            |  |
|----------------------------|--|
| 工單明細 *ZJDE0001 (P480200)   | 指定系統使用的工單明細輔助資料版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001。     |
| 用料表 (P3013)                | 指定系統使用的用料表版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001。          |
| 工作台 (P30225)               | 指定系統使用的「工程變更單工作台」版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001。     |
| 待處理採購單 *ZJDE0002 (P480200) | 指定系統使用的待處理採購單輔助資料版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0002。     |
| 核准通知 (R48181)              | 指定系統使用的「工程變更單通知」版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001。      |
| 核准審核/複查 (P48185)           | 指定系統使用的「工程變更單核准/審核複查」版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001。 |
| 指示/處置 (P4802)              | 指定呼叫的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001。                 |
| 工單途程 (P3112)               | 指定系統使用的工單途程版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001。           |
| 工單記錄 (P48217)              | 指定系統使用的工單記錄類型版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001。         |

## 輸入工程變更單

存取「工程變更單工單輸入修訂」畫面格式。

「工程變更單工單輸入修訂」畫面格式

### 工程變更單輸入

#### 成本代碼

輸入會計科目的子集合。子目包括會計科目會計活動的詳細記錄。

注意： 若您使用彈性會計科目表且會計科目設為 6 位數，則您必須使用所有 6 個位數。例如，輸入 000456 和輸入 456 不同，因為若您輸入 456，系統會輸入三個空格以填滿 6 位數科目。

#### 父系工單

輸入識別父系工單的號碼。您可使用此號碼：

- 為新工單輸入預設值，如「類型」、「優先順序」、「狀態」及「經理人員」。
- 專案設定與報告的群組工單。

#### 搜尋交互參照

輸入做為交互參照或次要參照號碼使用的英數值。一般而言，此為客戶號碼、供應商號碼或工作號碼。

#### 工單提示訊息

輸入表示工單狀態變更的「使用者定義碼」(00/WM)。系統會在適當的報告或查詢畫面格式欄位中，以星號表示變更的工單。系統會在工單的「說明」欄位反白提示訊息。

#### 工程圖變更

選取此選項以指定工程變更單需要工程圖變更。

#### 物料單變更

選取此選項以指定工程變更單需要物料單變更。

途程變更	選取此選項以指定工程變更單需要途程變更。
新料件號碼	選取此選項以指定工程變更單是否需要新料件號碼。
類型	
現有處置	輸入「使用者定義碼」(40/ED) 以識別工程變更單影響的現有料品之處置。
名稱	
統籌人員	輸入被指派工作之人員的通訊錄號碼。
主管	輸入主管的通訊錄號碼。
經理人員	輸入經理人員或計劃員的通訊錄號碼。
<p>注意： 部分畫面格式的處理選項可讓您依據種類代碼 1 (階段)、2 及 3 的值輸入此欄位的預設值。您可在「預設經理人員」與「主管」畫面格式設定預設值。在您設定預設值與處理選項後，若符合種類代碼準則，預設資訊會自動顯示在您建立的任一工單中。您可接受或複寫預設值。</p>	
日期	
設計	輸入料品計劃到達的日期，或某項動作計畫完成的日期。
工程	輸入工單負責人員收到工單的日期。
公司	輸入工單或工程變更單計畫完成的日期。
設計	<p>完成三個欄位，其為「實際日期」。</p> <p>輸入工單的開始日期。您可手動輸入此日期，或讓系統使用逆向排程途程計算此日期。途程自必要日期開始，並且沖銷總前置時間以計算適當的開始日期。</p>
工程	輸入在複查製程中，系統傳送工程變更單通知給審查員的日期。
公司	輸入完成或取消工單或工程變更單的日期。
種類代碼	
階段	輸入代表工單目前階段或開發階段的「使用者定義碼」(00/W1)。您一次只能指派一個工單給一個階段代碼。
<p>注意： 部分畫面格式包含可讓您為此欄位輸入預設值的處理選項。若您在已設定此處理選項的畫面格式中輸入預設值，系統會在您建立的任一工單之適當欄位中顯示此值。系統也會在「專案設定」畫面格式中顯示此值。您可接受或複寫預設值。</p>	
種類 02 與種類 03	輸入「使用者定義碼」(00/W2) 或「使用者定義碼」(00/W3)，以代表工單的類型或種類。

注意： 部分畫面格式的處理選項可讓您為此欄位輸入預設值。系統會自動在您在那些畫面格式與「專案設定」畫面格式中建立之工單的適當欄位輸入預設值。您可接受或複寫預設值。

種類 04、種類 05、經驗層級、服務類型、技能類型與種類 10

輸入「使用者定義碼」(00/W4) 或 (「使用者定義碼」(00/W5) 到 (00/W0))，以代表工單的類型或種類。







定義途程指示

存取「工單途程」畫面格式。

在建立「工程變更單」之後，您必須定義途程指示。在後續的步驟中，您要定義用料表與受變更影響的料品。

輸入/變更工程變更單 - 工單途程

確定(O) 刪除(D) 取消(L) 畫面格式(F) 列(R) 工具(T)



訂單號碼

20001

EN

分支/工廠

M30

Replace Seat Post

要求日期

記錄 1-5

自訂方格

工作中心

作業序號

指派的資源

作業狀態

作業說明

標準人力工時

人力工時

☐

MECHENG

10.00

0

Complete Design

24.00

☐

PRODEN

20.00

0

Review Manufacturing Impact

40.00

☐

PRODCO

30.00

0

Update Standard Cost Amounts

2.00

☐

PRODEN

40.00

0

Implement Change

1.00

☐

「工單途程」畫面格式

設定工程變更單用料表 (P3013) 的處理選項

使用下列處理選項來設定預設值、指定版本及定義待處理工程變更單的處理控制。

預設

此處理選項指定搜尋時欲使用的單據類型。

1. 訂單類型
- 指定系統搜尋的單據類型。訂單類型是指定單據 (如訂單或發票) 之類型的「使用者定義碼」(00/DT)。輸入作為預設值的訂單類型，或從「搜尋使用者定義代碼」畫面格式中選取。若此處理選項留白，系統將使用 EN 表示工程變更單。

## 版本

系統處理工程變更單用料表時，下列處理選項控制應使用程式的版本。

1. 料品主檔修訂 (P4101B) 指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「料品主檔修訂」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。  
版本控制「料品主檔修訂」程式顯示資訊的方式。  
因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。
2. 按字詞搜尋的料品查詢 (P41200) 指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「按字詞搜尋的料品查詢」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。  
版本控制「按字詞搜尋的料品查詢」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。
3. 供/需查詢 (P4021) 指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「供/需查詢」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。  
版本控制「供/需查詢」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。
4. 物料單查詢 (P30200) 指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「物料單查詢」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。  
版本控制「物料單查詢」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。
5. 用途查詢 (P30201) 指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「用途查詢」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。  
版本控制「用途查詢」程式顯示資訊的方式。  
因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。
6. 料品分支 (P41026B) 指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「料品分支」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。  
版本控制「料品分支」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。
7. 工單排程工作台 (P31225) 指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「工單排程工作台」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。  
版本控制「工單排程工作台」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。
8. 輸入/變更單據 (P48020) 指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「輸入/變更單據」程式的「畫面格式」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「輸入/變更單據」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

#### 9. 工單途程 (P3112)

指定從「處理工程變更單用料表」畫面格式選取「工單途程」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「工單途程」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

#### 10. 工程變更單相關料品 (P30131)

指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「工程變更單相關料品」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「工程變更單相關料品」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

#### 11. 採購單 (P4310)

指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「採購單」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「採購單」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

#### 12. 工單明細 (P480200)

指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「工單明細」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

版本控制「工單明細」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

#### 13. 待處理採購單 (P480200)

指定從「工程變更單用料表輸入」畫面格式選取「待處理採購單」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項留白，系統將使用 ZJDE0002 版本。

版本控制「待處理採購單」程式顯示資訊的方式。

因此，您可能需要設定處理選項以使用特定版本。

### 處理

下列處理選項控制有關待處理工程變更單的資訊。首先，請指定新增工程變更單時應使用的「供/需內含規則」程式 (P34004) 之版本。然後，在沒有待處理工程變更單存在的情況下，指定系統是否使用「使用者定義碼」檔案 (30/NR) 中的「目標修訂」值。最後，指定用來擷取下一修訂層級的「使用者定義碼」檔案。

#### 1. 供/需內含規則

指定系統使用的「供/需內含規則」版本。系統會使用此版本新增訂單至「工程變更單待處理訂單明細」程式。若將此處理選項留白，系統不會新增任何訂單。

版本控制「供/需內含規則」程式顯示資訊的方式。因此，您可能需要設定處理選項以使捨用特定版本。

#### 2. 目標修訂欄位

在沒有待處理工程變更單存在的情況下，指定系統是否使用下一修訂層級「使用者定義碼」檔案中「目標修訂」欄位的預設值。

當您設定此處理選項以更新料品修訂至下一修訂層級時，系統會更新變更類型的修訂層級，如頁籤層級說明中所述。共有下列值：

空白：使用「目標修訂」欄位中目前修訂層級的預設值。

1：使用「目標修訂」欄位中下一修訂層級的預設值。

3. 使用者定義碼產品代碼 指定「使用者定義碼」檔案的產品代碼，系統將從中擷取下一修訂層級。若您將此處理選項保留空白，且「使用者定義碼代碼類型」處理選項空白，系統會使用 30。
4. 使用者定義碼代碼類型 指定「使用者定義碼」檔案的代碼類型，系統將從中擷取下一修訂層級。若您將此處理選項保留空白，且「使用者定義碼產品代碼」處理選項空白，系統會使用 NR。

## 定義受影響料品

存取「工程變更單用料表輸入」畫面格式。

定義並儲存料件清單之後，您必須定義受變更影響的料品。

工程變更單用料表 - 工程變更單用料表輸入

確定(O) 刪除(D) 取消(L) 畫面格式(F) 列(R) 工具(T)

訂單號碼: 20001    EN    分支/工廠: M30  
 說明: Replace Seat Post

記錄 1 - 2    自訂方格

	變更 *	父系/ * 元件 關係	料號 *	料品 說明	料品 分支/ 工廠	自 修訂 層級	目標 修訂 層級
<input type="checkbox"/>	S	C	2018	Seat Post, AA	M30		AA
<input type="checkbox"/>					M30		

「工程變更單用料表輸入」畫面格式

### 變更類型

輸入說明料品變更類型的代碼。此值用於「相關料品」視窗，以決定允許的相關料品數目及性質。在「工程變更資料配佈」期間，此值也用來決定變更。共有下列值：

- N：新增元件或物料單。
- S：交換或取代料品。
- C：變更現有元件或物料單。
- R：移除現有元件或物料單。

### 父系/元件關係

輸入指示料品是父系或元件的代碼。當您為元件執行用途查詢或為父系料品執行單階或多階查詢時，若使用此值，系統會在「相關料品」視窗為您選取料品。「工程變更資料配佈」程式使用此值決定申請的變更。共有下列值：

	P: 料品為父系。
	C: 料品為元件。
來源修訂	輸入之前報告之料件的修訂層級。此值可能是先前的循序修訂。
目標修訂	輸入下一個報告之料件的修訂層級。此值可能是下一個循序修訂。
物料單類型	輸入指定物料單類型的「使用者定義碼」(40/TB)。您可針對不同用途來定義不同的物料單類型。例如： M: 標準製造物料單。 RWK: 重工物料單。 SPR: 備用料件物料單。  當您建立工單時，若未指定其他的物料單類型，系統會在工單標頭輸入物料單類型 M。系統會讀取工單標頭上的物料單類型代碼，以瞭解應使用何種物料單來建立工單用料表。「物料需求規劃 (MRP)」使用物料單類型代碼來指定附加「物料需求規劃」訊息時應使用的物料單。批次物料單必須使用 M 代表現場管理、產品成本計算及「物料需求規劃」處理。
切換修訂	當工程變更單切換料品時，輸入切換至料品的修訂層級。唯有在「切換至」模式建立「工程變更單」時，切換至修訂層級才會成為料品的下一修訂層級。

定義變更

存取「工程變更單相關料品」畫面格式。

工程變更單用料表 - 工程變更單相關料品

確定(O) 刪除(D) 取消(L) 畫面格式(F) 列(R) 工具(T)



主料品2018  
Seat Post, AA

分支/工廠M30  
交換元件模式

使用 [用途查詢搜尋與選取] 來選取父系料品

記錄 1 - 4

自訂方格

<input type="checkbox"/>		料號	說明	料品 分支/工廠	自 修訂 層級	目標 修訂 層級	生效 日期	失效 日期
<input type="checkbox"/>		220	Touring Bike, Red	M30	AA	AB	07/01/2005	12/31/
<input type="checkbox"/>		221	Touring Bike, Blue	M30	AA	AB	07/01/2005	12/31/
<input type="checkbox"/>		222	Touring Bike, Green	M30	AA	AB	07/01/2005	12/31/
<input type="checkbox"/>								

「工程變更單相關料品」畫面格式

目標修訂	輸入下一個報告之料件的修訂層級。此值可能是下一個循序修訂。
------	-------------------------------

目前修訂	輸入料品的修訂層級。若您在此欄位輸入修訂層級，請確認料品的途程修訂層級符合料品物料單中的修訂層級。
行號	輸入指定系統如何顯示單階物料單中之元件順序的號碼。此號碼最初代表元件新增到物料單的順序。您可修改此號碼以變更元件顯示的順序。
固定變動	<p>輸入一個代碼，以指示物料單上料品的組裝數量隨製造的父系料品數量變更，或無論父系料品數量為何均固定不動。此值也決定元件數量是否為父系數量百分比。共有下列值：</p> <p>F：固定數量。</p> <p>V：變動數量 (預設值)。</p> <p>%：數量以百分比表示，且總共需為 100%。</p> <p>對於固定數量的元件，Oracle 提供的「JD Edwards EnterpriseOne 工單處理」系統與「JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃」系統中的「物料需求規劃」不會依訂單數量擴充元件的組裝數量值。</p>

## 將工單或採購單載入輔助資料

存取「工程變更單用料表輸入」畫面格式。

## 通知工程變更單的複查者

選取「工程變更管理 (G3013)，工程變更單通知」。

## 設定工程變更單通知 (R48181) 的處理選項

您可使用處理選項來指定程式和報表的預設處理。

請勿修改 Oracle 的「JD Edwards EnterpriseOne」試用版，即字首為 ZJDE 或 XJDE 的版本。複製這些版本或建立新版本以變更任何值，包括版本號碼、版本標題、提示選項、權限及處理選項。

### 處理

下列處理選項指定是否要使用提示訊息。

料品提示訊息	<p>指定系統使用的「料品提示訊息」代碼。輸入「使用者定義碼」40/FL 中的一個值。</p> <p>當您在此處理選項指定提示訊息時，它會影響您輸入「工程變更資料配佈 (R30510)」的「料品提示訊息」處理選項需要的項目。若相同的「使用者定義碼」值出現在 R48181 與 R30510 的「料品提示訊息」處理選項中，「工程變更單核准 (P4818)」將會移除提示訊息。</p> <p>若您希望在執行 R30510 之前不要移除提示訊息，請輸入 R48181 的「使用者定義碼」值，但將 R30510 的處理選項保留空白。此外，您可為 R48181 指定提示訊息以用於通知用途，以及使用不同的 R48181 版本以供核准。</p>
--------	--

---

## 驗證工程變更單

本節概述「工程變更單」驗證與物料單更新、列示前提，並探討如何：

- 設定「工程變更單修訂查詢」(P30135) 的處理選項。
- 複查修訂資訊。
- 設定「工程變更單核准/審核複查」(P48185) 的處理選項。
- 複查核准審核資訊。
- 設定「工程變更單未結任務複查」(P30220) 的處理選項。
- 複查未結任務。
- 設定「工程變更單核准」(P4818) 的處理選項。
- 核准工程變更單。
- 更新物料單。
- 設定「工程變更資料配佈」(R30510) 的處理選項。

### 瞭解工程變更單驗證

複查和統籌人員均可複查工程變更單 (ECO) 資訊。每一個「工程變更單」，都可找到對料品所做變更的修訂層級。欲檢視最新的修訂資訊，則應每日執行「工程變更資源配佈」程式 (R30510)。為協助計劃與工作排程，也可以利用申請日期、開始日期及按作業的人力工時來搜尋「工程變更單」。複查「工程變更單」的同時，可以評量仍處等待批准狀態的「工程變更單」。「工程變更單」統籌人員可複查「工程變更單」資訊，以：

- 複查受影響料品的工單及採購單。
- 確定「工程變更單」是否已遭拒絕。
- 複查「工程變更單」的進展。
- 計劃並安排工作進度。
- 決定「工程變更單」的複查者。
- 查看尚未收到核准通知的人員。

尋找到待批准的「工程變更單」後，指出您將核准或拒絕該工單。也可輸入文字以提供有關核准的更多資訊。

找到待複查的工程變更單 (ECO) 後，必須指明核准或拒絕該工單。此為複查者通常執行的工作。核准途程的最後一位人員核准「工程變更單」後，系統將使用您在處理選項所指定的值來更新狀態碼。

要拒絕「工程變更單」，請使用 R 狀態碼來停止核准通知的步驟。複查者拒絕「工程變更單」後，製作該變更單的建檔者需重新定義「工程變更單」，然後再次開始核准通知的步驟。

可以設定處理選項來保護核准欄位，僅允許目前使用者更改核准狀態。

核准狀態代碼儲存在「使用者定義碼」檔案 30/ST 中。核准狀態代碼 A 是內建的，並且是啟動其他複查群組之通知的唯一值。您可以定義其他的核准狀態碼。

## 瞭解物料單更新

針對附加料件清單的工程變更單 (ECO)，可處理「工程變更單」的用料表及相關料品清單，並根據要求的變更來更新「物料單主檔」(F3002)。

「工程變更資料配佈」程式 (R30510)：

- 處理工程變更單。
- 更新工程變更單 (ECO) 上料品的物料單。
- 在預覽或最終模式下製作報表以說明要求的變更。
- 更新「料品分支檔案」(F4102) 中的工程變更單相關資訊。
- 根據其他待處理的「工程變更單」，更新「料品主檔」(F4101) 中的料品提示訊息。
- 接受要求的變更前，驗證「工程變更單」已獲批准。
- 更新生效日期。
- 更新工程圖修訂層級。
- 複製舊元件的替代品到新元件。
- 更新父系或元件修訂層級。

---

**重要！** 建議您先於預覽模式中執行此程式。使用預覽模式，報表列出所有要求的變更，但實際上不會變更任何記錄。複查報表後再使用最終模式，程式即更新記錄。於最終模式執行程式並更新 F3002 檔案後，就不能再變更新料表和執行此程式。

---

「工程變更資源配佈」程式僅更新物料表。必須更新途程指示，使其料品修訂層級與物料單的相同，以便將途程指示與物料單同步化。

## 必備條件

在您完成本節中的任務之前，請先執行下列步驟：

- 驗證所有複查者都已核准「工程變更單」。
- 驗證「工程變更單」用料表包括正確的變更類型與關係值。
- 驗證「工程變更單」相關料品清單中，包括欲變更的料品。

## 用來驗證工程變更單的畫面格式

表單名稱	表單 ID	導覽	用途
處理工程變更單修訂查詢	W30135A	工程變更管理 (G3013)，工程變更單修訂查詢	複查已核准與待處理的工程變更資訊。
處理工程變更單核准/審核複查	W48185A	工程變更管理 (G3013)，工程變更單核准/審核複查	複查核准者名稱、目前狀態、計畫完成日期以及特定工程變更單的備註。
工程變更單核准修訂	W4818A	<p>工程變更管理 (G3013)，工程變更單核准</p> <p>在「處理工程變更單核准」中，填寫搜尋欄位並按一下「尋找」。</p> <p>選取核准者名稱，按一下「選取」。</p> <p>在「處理工程變更單核准/審核複查」中，填寫「訂單號碼」欄位並按一下「尋找」。</p> <p>選取核准者名稱，按一下「選取」。</p>	核准工程變更單與新增備註。
輸入工程變更單指派	W30220B	<p>工程變更管理 (G3013)，工程變更單未結任務複查</p> <p>在「處理工程變更單指派複查」中，填寫搜尋欄位並按一下「尋找」。</p> <p>選取作業，按一下「選取」。</p>	複查未結任務。

## 設定工程變更單修訂查詢 (P30135) 的處理選項

使用下列處理選項來設定預設值與定義版本。

### 版本

下列處理選項控制系統使用的程式版本。

1. 輸入/變更單 (P48020) 指定從「工程變更單修訂查詢」畫面格式選取「輸入/變更單」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。
2. 物料單修訂 (P3002) 指定從「工程變更單修訂查詢」畫面格式選取「物料單修訂」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

### 預設

下列處理選項指定搜尋時欲使用的單據類型。

## 1. 訂單類型

指定系統搜尋的單據類型。訂單類型是指定單據 (如訂單或發票) 之類型的「使用者定義碼」(00/DT)。輸入作為預設值的訂單類型，或從「搜尋使用者定義代碼」畫面格式中選取。若此處理選項留白，系統將使用 EN 表示工程變更單。

## 複查修訂資訊

存取「處理工程變更單核准/審核複查」畫面格式。

工程變更單核准/審核複查 - 處理工程變更單核准/審核複查

選取(S) 尋找(F) 關閉(L) 畫面格式(F) 列(R) 工具(T)

分支/工廠 M30

工單號碼 20001 EN Replace Seat Post

記錄 1 - 2 自訂方格

核准者姓名	狀態	計劃完成	核准日期	序號	群組號碼	備註
AB Common	In Process			1	0001	
Abbott, Dominique	In Process			2	0001	

處理工程變更單核准/審核複查

## 核准者姓名

顯示核准者的姓名。這個 40 字元的文字欄位會顯示在多個畫面格式與報告中。您可輸入破折號、逗號與其他特殊字元，但當您使用此欄位搜尋姓名時，系統將無法搜尋他們。

## 狀態

顯示每位核准者的狀態。

## 計劃完成

顯示工單或工程變更單計畫完成的日期。

## 核准日期

顯示核准者核准或拒絕工程變更單的日期。預設值是目前的系統日期。

## 序號

顯示為單據設定的序號，JD Edwards EnterpriseOne 將依此序號顯示有效的環境。

顯示系統用來處理 Oracle JD Edwards World 之使用者定義單據中的記錄所使用的序號。

## 群組號碼

顯示結合類似記錄使用的號碼。

## 備註

顯示 40 個字元的說明。

## 設定工程變更單核准/審核複查 (P48185) 的處理選項

使用下列處理選項來定義版本。

## 版本

下列處理選項控制系統使用的程式版本。

1. 核准 (P4818) 指定當您選取「工程變更單核准」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。
2. 輸入/變更單 (P48020) 指定當您選取「輸入/變更工程變更單」程式的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

## 複查核准審核資訊

存取「工程變更單核准修訂」畫面格式。

「工程變更單核准修訂」畫面格式

## 設定工程變更單未結任務複查 (P30220) 的處理選項

使用下列處理選項來設定預設值與定義版本。

### 預設

下列處理選項指定搜尋時欲使用的單據類型。

1. 訂單類型 指定系統搜尋的單據類型。訂單類型是指定單據 (如訂單或發票) 之類型的「使用者定義碼」(00/DT)。輸入作為預設值的訂單類型，或從「搜尋使用者定義代碼」畫面格式中選取。若此處理選項保留空白，系統將使用 \* 載入所有單據類型。
2. 作業狀態 - 開始與 3. 作業狀態 - 截止 指定開始與截止作業狀態的預設值。輸入「使用者定義碼」31/OS 中的值。

### 版本

下列處理選項控制系統使用的程式版本。

1. 輸入/變更單 (P48020) 指定當您選取「工程變更單輸入」的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。





2. 用料表 (P3013) 指定當您選取「工程變更單用料表」的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。
3. 工單途程 (P3112) 指定當您選取「途程」的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

## 複查未結任務

存取「輸入工程變更單指派」畫面格式。




工程變更單未結任務複查 - 輸入工程變更單指派 i ?

確定(O) 取消(L) 列(R) 工具(T)

基準日期	*	分支/工廠	M30
指派到			
工作中心	*		
狀態		截止	
		訂單類型	EN

記錄 1 - 4 自訂方格   

	作業狀態	作業說明	工程變更單號碼	類別	開始日期	要求日期	人力工時	已指派	指派名稱
<input checked="" type="radio"/>		Update Standard Cost Amount	20001	EN			2.00		
<input type="radio"/>		Implement Change	20001	EN			1.00		
<input type="radio"/>		Review Manufacturing Impact	20001	EN			40.00		
<input type="radio"/>		Complete Design	20001	EN			24.00		

輸入工程變更單指派

**作業狀態** 輸入途程中的作業步驟完成時，代表工單或工程變更單目前狀態的作業狀態代碼。輸入來自「使用者定義碼」31/OS 的一個值。

**作業說明** 顯示有關料品的備註。

**工程變更單號碼** 顯示識別原始單據的號碼。此文件可以是傳票、銷售單、發票、未沖銷金額及日記帳分錄等。

**工作中心** 顯示英數代碼，代表您要追蹤其成本的不同業務實體。例如，業務單位可以是倉庫位置、工作、專案、工作中心、分支或工廠。

您可指派業務單位給單據、實體或人員以用於責任匯報。例如，系統會依業務單位提供未結應付帳款及應收帳款的報表，以追蹤負責部門的設備。

業務單位權限可能會使您無法檢視您沒有權限的業務單位相關資訊。

**作業序號** 顯示用來代表連續訂單中之訂單號碼。

在途程指示中，為區分料品製程中之加工或組裝步驟順序的號碼。您可依作業來追蹤成本與費用。

在物料單中，為指定在加工或組裝程序中，需要特定元件料件之途程步驟的號碼。在為料品建立途程指示後，您要定義作業序號。

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統會依作業程序，在倒沖入帳/預扣料中使用此號碼。

在工程變更單中，為區分工程變更中組裝步驟的號碼。

就重複式製造而言，為指定排程要製造料品之順序的號碼。

「跳至」欄位可讓您輸入要開始顯示資訊的作業序號。

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

## 設定工程變更單核准 (P4818) 的處理選項

處理選項可讓您指定程式與報告的預設處理。

### 預設

下列處理選項指定搜尋時欲使用的單據類型。

1. 訂單類型                      指定系統搜尋的單據類型。訂單類型是指定單據 (如訂單或發票) 之類型的「使用者定義碼」(00/DT)。輸入作為預設值的訂單類型，或從「搜尋使用者定義代碼」畫面格式中選取。若此處理選項保留空白，系統將使用 \* 載入所有單據類型。
2. 核准狀態                    指定系統搜尋的預設核准狀態。若此處理選項保留空白，將不會輸入任何值。輸入「使用者定義碼」30/ST 中的一個值。
3. 工單狀態代碼                指定「工程變更單狀態」代碼以在核准途程完成時更新「工程變更單」工單主檔。若此處理選項保留空白，將不會更新任何「工程變更單」狀態。輸入來自「使用者定義碼」00/SS 的一個值。

### 版本

下列處理選項控制系統使用的程式版本。

1. 輸入/變更單 (P48020)        指定當您選取「工程變更單主檔」的「列」功能表時系統使用的版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。
2. 核准通知 (R48181)          指定系統使用的「核准通知」版本。若此處理選項保留空白，系統將使用 ZJDE0001 版本。

### 編輯

下列處理選項控制系統使用的程式版本。

1. 核准權限                      啟用核准權限。共有下列值：  
空白：停用。  
1：啟用。

## 核准工程變更單

存取「工程變更單核准修訂」畫面格式。

核准者號碼	輸入在「JD Edwards EnterpriseOne 通訊錄」系統中，用來識別項目 (如員工、應徵者、參與者、客戶、供應商、承租人或位置) 的號碼。
狀態	輸入代表工程變更單核准狀態的「使用者定義碼」(30/ST)。例如： A：接受 (啟動下一複查群組的通知)。 R：拒絕 (停止通知程序)。

## 更新物料單

選取「工程變更管理 (G3013)，工程變更資料配佈」。

## 設定工程變更資料配佈 (R30510) 的處理選項

使用下列處理選項設定預設值、定義系統在預覽或最終模式執行、建立編輯，以及控制各種更新選項。

### 模式

此處理選項控制程式應於預覽模式或最終模式中執行。

模式	指定系統使用預覽或最終模式來執行「工程變更資料配佈」程式 (P30510)。建議您先於預覽模式中執行此程式。預覽報表列出所有申請的變更，但實際上不會變更任何資料。複查報表並在最終模式執行程式，以更新「物料單變更檔案」(F3011) 中的資料。於最終模式執行程式後，就不能再變更新料表和執行此程式。共有下列值： 空白：預覽模式。 1：最終模式。
----	---

### 編輯

此處理選項控制系統是否應進行「工程變更資料配佈」程式 (R30510) 的工程變更單驗證。

工程變更單核准驗證	指定系統是否應進行「工程變更資料配佈」程式 (R30510) 的工程變更單驗證。「工程變更單」核准驗證可讓您在最終模式更新「工程變更單」，但前提是「工程變更單」核准清單中的每個人都已核准「工程變更單」。若此處理選項保留空白，則「工程變更單」不需經過核准便可完整導入。共有下列值： 空白：在允許最終模式更新之前，不驗證「工程變更單」是否已核准。 1：在允許最終模式更新前，驗證「工程變更單」是否已核准。
-----------	--

### 處理

下列處理選項控制各種更新選項、系統使用的料品提示訊息，以及系統是否自動複製元件的替代品到新的物料單。

更新實際的導入日期	<p>指定系統是否將工程變更單的實際導入日期更新為系統日期。共有下列值：</p> <p>空白：不更新日期。</p> <p>1：更新「工程變更單」的日期。</p>
狀態代碼	<p>指定工程變更單的預設狀態代碼。狀態代碼是代表工程變更單狀態「使用者定義碼」(00/SS)。輸入作為預設值的狀態代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式中選取。若將此處理選項保留空白，系統就不會變更狀態。</p>
更新修訂層級	<p>指定為對應的父系料品更新物料單修訂層級時，系統是否更新「料品分支」檔案 (F4102) 中的修訂層級。料品修訂層級顯示於「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統的「製造資料」畫面格式中。共有下列值：</p> <p>空白：不更新。</p> <p>1：自動更新。</p>
更新料品餘額修訂資訊	<p>指定系統是否更新「料品分支」檔案 (F4102) 中的工程變更單料品餘額修訂層級資訊。料品餘額修訂層級顯示於「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統的「製造資料」畫面格式中。共有下列值：</p> <p>空白：不更新。</p> <p>1：自動更新。</p>
料品提示訊息	<p>指定系統因為其他未結的工程變更單而重設提示訊息時所用的訊息。料品提示訊息是指定料品訊息的「使用者定義碼」(40/FL)。輸入作為預設值的狀態代碼，或從「選取使用者定義碼」畫面格式中選取。若此欄位保留空白，系統就不會顯示料品提示訊息。</p> <p>若在「工程變更單通知」(R48181) 指定提示訊息，請在「工程變更單」處理後，在此輸入相同的「使用者定義碼」值以移除提示訊息。</p>
更新工程圖修訂層級	<p>指定當工程變更單 (ECO) 用料表與相關料品清單中定義的料品工程圖修訂層級變更時，系統是否更新「料品主檔」(F4101) 中的工程圖修訂層級。工程圖修訂層級顯示於「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統的「製造資料」畫面格式中。共有下列值：</p> <p>空白：不更新。</p> <p>1：自動更新。</p>
複製替代品	<p>指定交換或變更期間，系統是否將元件的替代品複製到新元件或物料單。共有下列值：</p> <p>空白：不複製。</p> <p>1：自動複製。</p>
預設	<p>此處理選項控制系統使用的預設工程變更單類型。</p>
訂單類型	<p>指定執行「工單變更資料配佈」程式 (P30510) 時系統使用的訂單類型。訂單類型是代表工程變更單類型的「使用者定義碼」(00/DT)。</p>

輸入作為預設值的訂單類型，或從「選取使用者定義碼」畫面格式中選取。若將此處理選項保留空白，系統不會包含所有訂單類型。

## 附錄 A

# JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理報表

本附錄概述「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」報表，並可讓您：

- 檢視所有報表的摘要表格。
- 檢視所選報表的明細。

## 產品資料管理報表

「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」報表以下列檔案為基礎：

- 物料單主檔 (F3002)
- 途程主檔 (F3003)

工程變更單報表以下列檔案為基礎：

- 物料單主檔 (F3002)
- 工單主檔 (F4801)

## JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理報表 A 至 Z

下表列出依報表 ID 英數字元順序排序之「JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理」報表：

報表 ID 與報表名稱	說明	導覽
R30420 物料用途查詢	列出包含特定元件的父系組件，並顯示料品元件的所有子組件，以及這些子組件的縮排層級。  此報表版本用於「材料用途查詢」報表。	定期產品資料管理 - 離散式選單 (G3021)，料品用途查詢報表  定期產品資料管理 - 程序式選單 (G3022)，材料用途查詢
R30430 標準途程資訊	顯示工作中心、序號、計劃性良率、作業工時、設定工時、移動時數、工作人員數及父系料品的生效日期。	定期產品資料管理 - 離散式選單 (G3021)，途程指示報表  定期產品資料管理 - 程序式選單 (G3022)，指示報表

報表 ID 與報表名稱	說明	導覽
R30435 處理程序報表	顯示處理程序資訊，包括每一作業順序的作業工時、生效日期、材料、數量、聯產品及副產品。	定期產品資料管理 - 程序式選單 (G3022)，處理程序報表
R30460 物料單列印	顯示料品所有階層的元件，並可讓您複查所有子組件。  此報表版本用於「多階材料」報表。	定期產品資料管理 - 離散式選單 (G3021)，多階物料單  定期產品資料管理 - 程序式選單 (G3022)，多階材料
R30460 物料單列印	顯示料品的第一階元件資訊。這些資訊包括料號、說明、元件數量、生效日期、作業序號及修訂層級。  此報表版本用於「單階材料」報表	定期產品資料管理 - 離散式選單 (G3021)，單階物料單  定期產品資料管理 - 程序式選單 (G3022)，單階材料
R48020P 工程變更單工單列印	列出特定工程變更單的明細。	工程變更管理選單 (G3013)，工程變更單明細
R48421 工程變更單總結報表	列出目前在核准過程的「工程變更單」，或作為執行「工程變更資料配佈」程式 (P30510) 時的基準。	工程變更管理選單 (G3013)，未結工程變更單

## JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理報表：選取的報表

部分報表包含更詳細的說明，以及關於處理選項的資訊。這些報表在本附錄中依報表 ID 的英數字元順序列出。

### R30420 - 料品用途查詢報表

使用此報表以說明料品用於物料單何處。

#### 材料用途查詢 (R30420) 的處理選項

使用下列處理選項控制報表格式，及控制列印在報表上的明細行數。

##### 格式選項

下列處理選項指定報表列印單階、多階或多階縮排的物料單，以及列印一或二個明細行。

##### 報表模式

指定報表的模式或樣式。共有下列值：

- 1：單階
- 2：多階
- 3：多階縮排

列印明細行                      指定列印一或多個明細行。  
1: 列印第二行。  
空白: 列印一行。

## R30460 - 多階物料單報表與單階物料單報表

您可製作不同的報表來複查「物料單」資訊。這些報表自「物料單主檔」擷取資料。您可從「定期產品資料管理 - 離散式選單 (G3021)」與「定期產品資料管理 - 程序式選單 (G3022)」存取這些報表。您可用不同檢視方法來顯示「物料單」。

您可使用處理選項定義每一報表的格式與範圍。

---

**重要！** 建議您不要變更上述報表之示範版本設定中的前兩個資料排序。若改變資料排序，可能會有無法預料或不正確的結果。

---

### 物料單列印 (R30460) 的處理選項

使用下列處理選項設定報表顯示格式，並定義顯示於報表中的資訊類型。

#### 顯示

這些處理選項控制報表的顯示格式、顯示順序以及其他相關的參數。

1. 查詢模式                      指定系統以單階或多階格式顯示資訊。單階格式顯示料品的第一階元件，多階格式顯示料品的子組件與元件，而多階縮排格式顯示縮排的子組件。共有下列值：  
空白: 顯示多階縮排格式。  
1: 顯示單階格式。  
2: 顯示多階格式。  
3: 顯示多階縮排格式。
2. 基準日期                      指定系統在物料單使用的基準日期。基準日期是系統檢查生效日期所用的日期。輸入特定日期以顯示在該日期或該日期後生效的物料單。您可輸入任何未來或過去的日期作為預設值，或從行事曆選取。若將此處理選項留白，系統會使用目前的日期。
3. 物料單類型                      指定系統用做預設值的物料單類型。物料單類型是指定物料單類型的「使用者定義碼」(40/TB)。輸入要使用的物料單類型，或從「選取使用者定義碼」畫面格式選取。若將此處理選項留白，系統會使用 M (製造物料單)。
4. 顯示順序                      指定系統按元件行號或作業序號將資訊排序。元件行號表示物料單中元件的順序。在加工或組裝程序中，作業序號可指定需要特定元件料件之途程步驟。共有下列值：  
空白: 依元件行號排序。  
1: 元件行號。  
2: 作業序號。

## 列印

下列處理選項控制報表包括的資訊類型。

1. 明細行  
指定系統是否列印每個料品的第二個明細行。第二個明細行包括如前置時間層級與物料單修訂層級等資料。共有下列值：  
空白：一個明細行。  
1：第二個明細行。
2. 元件定位器  
指定系統是否列印元件位置。元件位置是料品組件中的特定元件位置，例如電路板中的料件位置。共有下列值：  
空白：不列印。  
1：列印。
3. 父系料品明細行  
指定系統是否列印父系料品明細行。此明細行包括工程圖號碼等資料。共有下列值：  
空白：不列印。  
1：列印。

## 處理

下列處理選項控制報表包括的料品數量類型。

1. 虛件  
指定系統是否展開虛件至下一層級並省略虛件的顯示。虛件一般是為了工程或製程用途而定義。虛件可使一般料件（可組裝或不可組裝）在物料單結構中進行群組。在檢視物料單時，您可能希望僅顯示子組件與原料。共有下列值：  
空白：省略查詢中的虛件，僅顯示子組件與原料。  
1：在查詢中包含虛件。
2. 處理料品  
指定系統是否顯示處理料品。處理料品包含處理程序、聯產品、副產品及材料。離散式物料單可能包含從處理程序製造的元件。當您合併離散式與程序式製造以顯示完整的需求結構時，便可使用此處理選項。共有下列值：  
空白：排除。  
1：包含。
3. 子組件  
指定系統是否顯示子組件。子組件是較高階層使用的組件，用以組成另一組件。共有下列值：  
空白：排除。  
1：包含。
4. 文字行  
指定系統是否顯示文字行。共有下列值：  
空白：排除。  
1：包含。

- |               |  |
|---------------|--|
| 5. 合併元件料品     | <p>指定系統是否合併重複的元件。相同的元件可在物料單中列出數次，不論是在不同的子組件或不同作業的相同子組件中。當您使用此處理選項和「子組件」處理選項時，系統會合併子組件層級或物料單所有層級的元件。在檢視合併的元件時，會累計重複元件的必要數量。共有下列值：</p> <p>空白：顯示重複元件的個別項。</p> <p>1：合併重複的元件。</p> |
| 6. 採購料品       | <p>指定系統是否展開至物料單報表中採購料品的下一層級。共有下列值：</p> <p>空白：排除較低階層的採購料品。</p> <p>1：包含較低階層的採購料品。</p>  |
| 7. 損耗         | <p>指定系統是否調整要求的損耗數。損耗是因為損壞、失竊、變質及蒸發所導致的父系料品計劃性損失。共有下列值：</p> <p>空白：不調整。</p> <p>1：調整。</p>   |
| 8. 報廢         | <p>指定系統是否調整總報廢數。報廢是生產程序中所產生的無用物料。此物料不符規格，且具有重工也無用的特性。共有下列值：</p> <p>空白：不調整。</p> <p>1：調整。</p>  |
| 9. 良率         | <p>指定系統是否調整總良率數。良率為處理程序至其輸入的可用輸出比率。共有下列值：</p> <p>空白：不調整。</p> <p>1：調整。</p>  |
| 10. 要求數量      | 指定物料單查詢中父系料品的要求數量。   |
| 11. 用於輸入的計量單位 | 指定父系料品的計量單位，用來輸入要求數量。  |

## R48020P - 工程變更單工單列印報表

您可以列印各類工程變更單資訊，用以管理所製作的「工程變更單」。經由「工程變更管理」選單 (G3013) 可存取報表。

您可製作「工程變更單工單列印」報表，列出特定工程變更單的所有詳細資料。也可以設定處理選項，以便指定報表列出資訊的多少及其類型。系統自「物料單主檔」擷取此報表的資料。

### 工程變更單工單列印處理選項 (R48020P)

使用下列處理選項選取要列印在報表上的資訊與設定預設值。

#### 列印

下列處理選項指定包含在報表中的資訊。

- |       |                     |
|-------|---------------------|
| 1. 備註 | 指定是否在報表中列印備註。共有下列值： |
|-------|---------------------|

空白：不列印。

1：列印。

## 2. 用料表

指定是否在報表中列印用料表。共有下列值：

空白：不列印。

1：列印。

## 3. 途程

指定是否在報表中列印途程。共有下列值：

空白：不列印。

1：列印。

## 預設

下列處理選項指定要列印的預設備註。

### 記錄類型

輸入要列印的預設備註類型。若保留空白，將使用備註類型 A。

## R48421 - 工程變更單總結報表

使用「工程變更單總結報表」可列出目前在核准過程的工程變更單，或作為執行「工程變更資料配佈」程式時的基準。

您可使用下列資訊設定報表：

- 單據類型與狀態代碼。
- 種類代碼與產品系列。
- 待核准的狀態代碼。
- 已核准的工程變更單狀態代碼。

系統自「工單主檔」擷取此報表的資料。

# JD Edwards EnterpriseOne 名詞解釋

Enterprise Server	包含用於 JD Edwards EnterpriseOne 之資料庫與邏輯的伺服器。
EnterpriseOne 物件	可重複使用的一個代碼，用於建構應用程式。物件類型包括檔案、畫面格式、業務函數、資料辭典項目、批次處理、業務視圖、事件規則、版本、資料結構，以及媒體物件。
EnterpriseOne 處理	可讓 JD Edwards EnterpriseOne 用戶端與伺服器控制處理要求與執行異動的軟體處理程序。一個用戶端可執行單一處理，而伺服器則可擁有單一處理的多個實例。JD Edwards EnterpriseOne 處理也可專用於特定任務(例如，工作流程訊息與資料複製)，以確保當伺服器特別忙碌時，重要的處理不會被耽擱。
FTP 伺服器	透過檔案傳輸通訊協定來回應檔案要求的伺服器。
IServer 服務	此網際網路伺服器服務位於網路伺服器上，且用於加快將 Java 類別檔從資料庫傳遞到用戶端的速度。
Java 應用程式伺服器	位於伺服器中心式架構之中層階級的元件型伺服器。此伺服器提供安全性與狀態維護，以及資料存取與持續的中介軟體服務。
JDBNET	可讓異種伺服器存取彼此資料的資料庫驅動程式。
jde.ini	一種 JD Edwards EnterpriseOne 檔案(或 iSeries 的成員)，可提供 JD Edwards EnterpriseOne 初始化所需的執行時期設定。每部執行 JD Edwards EnterpriseOne 的機器上，都必須含有特定版本的檔案或成員。這包括工作站與伺服器。
jde.log	JD Edwards EnterpriseOne 的主要診斷日誌檔。此檔案永遠位於主要磁碟的根目錄，並包含 JD Edwards EnterpriseOne 之啟動與作業的狀態與錯誤訊息。
JDEBASE 資料庫中介軟體	JD Edwards EnterpriseOne 專利研發的資料庫中介軟體套件，其提供平台獨立式 API，以及用戶端對伺服器存取。
JDECallObject	業務函數用來呼叫其他業務函數的 API。
JDEIPC	一種通訊程式設計工具，可讓伺服器代碼用來規範對多重處理環境中相同資料的存取、處理間的通訊與協調，以及建立新的處理。
JDENET	JD Edwards EnterpriseOne 專利研發的通訊中介軟體套件。此套件為點對點、訊息型、插槽型、多重處理通訊的中介軟體解決方案。其可控制所有 JD Edwards EnterpriseOne 支援平台的用戶端對伺服器通訊。
QBE	依範例查詢(Query By Example)的縮寫。在 JD Edwards EnterpriseOne 中，QBE 行是明細區域的第一行，用於篩選資料。
wchar_t	寬字元的內部類型。其為用於撰寫供國際市場使用的可攜式程式。
Windows 終端伺服器	可供終端機以及最少配置的電腦顯示 Windows 應用程式的多使用者伺服器，即使這些終端機或電腦本身並沒有能力執行 Windows 軟體。所有用戶端處理都集中在 Windows 終端機伺服器上執行，而且只有顯示、打字以及滑鼠指令能夠透過網路傳輸到用戶端終端機裝置。
XAPI 事件	使用系統呼叫的一種服務，該服務會在 JD Edwards EnterpriseOne 異動發生時使用系統呼叫擷取這些交易，然後呼叫要求特定異動發生時給予通知的協力廠商軟體、一般使用者以及其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統以傳回回應。
XML CallObject	可讓您呼叫業務函數的交互操作能力。

XML 服務	可讓您從某一個 JD Edwards EnterpriseOne 系統要求事件，然後從另一個 JD Edwards EnterpriseOne 系統接收回應的交互操作性能力。
XML 派工	為所有 XML 文件提供單一進入點以進入 JD Edwards EnterpriseOne 進行回應的交互操作性能力。
XML 清單	可讓您以分區方式要求並接收 JD Edwards EnterpriseOne 資料庫資訊的交互操作性能力。
XML 異動	可讓您使用預先定義的異動類型將資訊傳送至 JD Edwards EnterpriseOne，或從 JD Edwards EnterpriseOne 要求資訊的交互操作性能力。XML 異動使用介面檔案功能。
XML 異動服務 (XTS)	將非 JD Edwards EnterpriseOne 格式的 XML 文件轉換成可讓 JD Edwards EnterpriseOne 處理的 XML 文件。XTS 接著會將回應轉換回要求起源的 XML 格式。
Z 事件	使用介面檔案功能的一種服務，該服務會使用介面檔案功能擷取 JD Edwards EnterpriseOne 交易，並使用介面檔案功能在某些特定異動發生時，對協力廠商軟體、一般使用者以及其他具備待通知要求的 JD Edwards EnterpriseOne 系統提供通知。
Z 異動	在介面檔案中已適當格式化，以便更新至 JD Edwards EnterpriseOne 資料庫的協力廠商資料。
Z 檔案	可儲存非 JD Edwards EnterpriseOne 資訊的一種工作檔案，這些資訊稍後將處理成 JD Edwards EnterpriseOne 格式。Z 檔案也可用於擷取 JD Edwards EnterpriseOne 資料。Z 檔案又稱為介面檔案。
三向傳票比對	在「JD Edwards 採購和轉包管理」中，比對收款資訊與供應商之發票以建立傳票的處理程序。在三向比對中，您可使用收款記錄來建立傳票。
三層處理	在 JD Edwards EnterpriseOne 中輸入、複查與核准，以及過帳批次交易的任務。
小幫手	可透過觸發器從控制項呼叫的畫面格式，用於協助使用者決定要隸屬於該控制項的資料。
工作日行事曆	在「JD Edwards EnterpriseOne 製造」中用於規劃功能的行事曆，該行事曆只連續列示工作日，以便可根據實際的工作天數來完成元件與工單排程。工作日行事曆有時候指的是規劃行事曆、製造行事曆，或現場行事曆。
工作台	可讓使用者從單一進入點存取一組相關程式的程式。通常您從工作台存取的程式，都用於完成大量的業務處理。例如，您可使用「JD Edwards EnterpriseOne 薪資週期工作台 (P07210)」，存取系統用來處理薪資、列印支付、建立薪資報表、建立日記帳分錄，以及更新薪資記錄的所有程式。JD Edwards EnterpriseOne 工作台的範例包括「服務管理工作台 (P90CD020)」、「生產線排程工作台 (P3153)」、「規劃工作台 (P13700)」、「審核者工作台 (P09E115)」以及「薪資週期工作台」。
工作流程	自動化的業務處理程序，在整個或部分處理期間，文件、資訊或任務會根據程序規則集合，從甲參與者傳送至乙參與者以執行某動作。
工作群組伺服器	通常包含從主要網路伺服器所複製之資料子集合的伺服器。工作群組伺服器並不會執行應用程式或批次處理。
已發佈檔案	也稱之為主檔案，是要複製到其他機器上的中央副本。F98DRPUB 檔案位於發佈機器上，可識別企業中所有已發佈檔案及其相關的發佈器。
中央伺服器	指派為包含原始安裝的軟體版本 (中央物件)，以供部署用戶端電腦的一種伺服器。在典型的 JD Edwards EnterpriseOne 安裝中，軟體只載入一部機器 - 即中央伺服器。其後，軟體的複本將被派送或下載至各種附加其上的工作站。

	如此一來，若工作站上的軟體在使用過程中有修改或毀損，永遠可以在中央伺服器取得原始的物件集合(中央物件)。
中央物件合併	可將客戶對目前版本之物件的修改，與新版本之物件相融合的一種處理程序。
介面檔案	請參閱 Z 檔案。
內嵌的事件規則	專用於特定檔案或應用程式的事件規則。例如包含畫面格式對畫面格式呼叫的範例，會根據處理選項值來隱藏欄位，並呼叫一個業務函數。其與業務函數事件規則形成對比。
勿轉換 (DNT)	由於 BLOB 限制，必須存在 iSeries 中的一種資料來源類型。
日期模式	以標準與 52 期間會計來代表會計年度開始日期與該年度結束日期的行事曆。
主規劃系列	將設計及製造相似的最終產品進行分組的方法，設計及製造的相似性有助於一起規劃。
主檔案	請參閱發佈檔案。
代理伺服器	作為工作站與網際網路之間屏障的伺服器，如此一來，企業可確保安全性、管理控制以及快取服務。
正式作業用伺服器	業經品質保證測試並商品化的一種檔案伺服器，通常與使用者支援服務一併提供。
生產環境	JD Edwards EnterpriseOne 的一種環境，使用者可在該環境中操作 EnterpriseOne 軟體。
交互區段檢查	建立配置料品區段間關係的邏輯陳述式。交互區段檢查用於預防無法生產之組態的訂購。
交互操作性模型	協力廠商系統連結或存取 JD Edwards EnterpriseOne 的一種方式。
列印伺服器	印表機與網路之間的介面，可讓網路用戶端連線至印表機並將列印工作傳送至印表機。列印伺服器可以是一部電腦、個別的硬體裝置，或位於印表機本身內部的硬體。
成本元件	在「JD Edwards EnterpriseOne 製造」中，料品成本的元素(例如，物料、人力或間接費用)。
成本指派	「JD Edwards EnterpriseOne 進階成本會計」中的處理程序，用於追蹤或分配資源至活動或成本科目。
自動接續處理程序	「JD Edwards EnterpriseOne 供應管理」中的一種處理程序，其包含可用於另一個處理的相同代碼。
伺服器工作台	在「安裝工作台」處理期間，用於伺服器組態檔案從「計劃員」資料來源複製到系統版本號碼資料來源的應用程式。其同時也會更新「伺服器計劃」明細記錄以反映完成狀態。
即時事件	使用系統呼叫的一種服務，該服務會在 JD Edwards EnterpriseOne 交易發生時使用系統呼叫擷取這些交易，並使用系統呼叫對要求特定交易發生時給予通知的協力廠商軟體、一般使用者以及其他 JD Edwards EnterpriseOne 系統提供通知。
即期匯率	在交易階層所輸入的匯率。此費率將置換在兩種貨幣間所設定的匯率。
即顯錯誤	JD Edwards EnterpriseOne 中的一種畫面格式階層屬性，當啟用時，可讓應用程式錯誤所發生文字顯示於畫面格式中。
完整性測試	透過找出及報告平衡問題與資料不一致性，以輔助公司內部平衡程序的處理程序。

批次伺服器	指定為執行批次處理要求的伺服器。批次伺服器通常不會包含資料庫，也不執行互動式應用程式。
批次處理	<p>將記錄從協力廠商系統傳送至 JD Edwards EnterpriseOne 的一種處理程序。</p> <p>在「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中，批次處理可讓您將非 JD Edwards EnterpriseOne 系統中所輸入的發票與傳票，分別傳送至「JD Edwards EnterpriseOne 應收帳款」與「JD Edwards EnterpriseOne 應付帳款」。此外，您也可將通訊錄資訊(包括客戶與供應商記錄)傳送至 JD Edwards EnterpriseOne。</p>
事件規則	根據可於特定應用程式中發生的活動(例如在畫面格式或現有欄位中輸入資料)，指示系統執行一或多項作業的邏輯陳述式。
「使用者置換」合併	將使用者置換記錄加入客戶的使用者置換檔案。
命名的事件規則(NER)	使用事件規則而非 C 程式設計(C Programming)所建立之已壓縮、可重複使用的業務邏輯。NER 也稱為業務函數事件規則。NER 可供多種程式在多個地點重複使用。此模組化的功能使其簡化、並提升其編碼的重複可用性，減少工作程序。
拉式複製	JD Edwards EnterpriseOne 用於複製資料至個別工作站的其中一種方式。此類機器將使用 JD Edwards EnterpriseOne 資料複製工具設定為拉式訂閱者。只有在拉式訂閱者要求這些資訊時，才會通知這些訂閱者有關變更、更新與刪除的時間。拉式訂閱者(通常在開機時)會以訊息形式將要求傳送至儲存 F98DRPCN 檔案的伺服器機器。
抵銷/結算帳戶	「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中的總帳帳戶，系統將使用來沖銷(平衡)日記帳分錄。例如，您可使用抵銷/結算帳戶來平衡由「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中的分配所建立的分錄。
明細資訊	與 JD Edwards EnterpriseOne 交易中個別行(例如，傳票付款項目行以及銷售單明細行)相關的資訊。
「版本清單」合併	「版本清單」合併將保留任何在新版本中有效的非 XJDE 以及非 ZJDE 版本物件規格，及其處理選項資料。
物件組態管理員(OCM)	在 JD Edwards EnterpriseOne 中，用於執行時期環境的物件要求仲介與控制中心。OCM 會保留業務函數、資料與批次應用程式的執行時期位置追蹤。當系統呼叫其中一種物件時，OCM 便可使用特定環境與使用者的預設值及置換值直接存取之。
物件管理程式	<p>所有版本、應用程式與業務函數的儲存庫，可重複用於建立應用程式。</p> <p>「物件管理程式」讓研發人員擁有調出與調入的能力，並且控制 JD Edwards EnterpriseOne 物件的建立、修改與使用。「物件管理程式」支援多種環境(例如生產與研發)，並可讓物件輕易地從甲環境移往乙環境。</p>
物件管理程式合併	可將對舊版之「物件管理程式」的修改，與新版之「物件管理程式」相融合的處理程序。
直接連線	<p>用戶端應用程式可與伺服器應用程式相互並直接通訊的一種異動方式。</p> <p>另請參閱單批即刻處理以及儲存與轉送。</p>
活動	JD Edwards EnterpriseOne 工具中的排程實體，代表行事曆上的特定時間。
活動規則	物件在流程中從特定某一點進行到下一個階段所依據的準則。
派送伺服器	用於安裝、維護軟體以及將軟體分配至一或多部企業伺服器與用戶端工作站的一種伺服器。

相符單據	與原始單據相關的單據，用於完成或變更交易。例如，在「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中，收款是發票的相符單據，而付款則是傳票的相符單據。
訂閱者檔案	F98DRSUB 檔案，該檔案儲存於含有 F98DRPUB 檔案的發佈伺服器上，並可識別每個已發佈檔案的所有訂閱者機器。
重新整理	用於修改 JD Edwards EnterpriseOne 軟體或其子集合 (例如檔案或業務資料) 的一種功能，以便其可運作於新版本或累計更新階層 (例如 B73.2 或 B73.2.1)。
原始環境	JD Edwards EnterpriseOne 的一種環境，用於測試含有 JD Edwards EnterpriseOne 示範資料或用於訓練課程的未修改物件。您必須具備此環境方可與修改的原始物件進行比較。
員工工作中心	用於傳送與接收所有 JD Edwards EnterpriseOne 訊息 (系統與使用者所建立的訊息) 的中心位置，而不管原創的應用程式或使用者為何。每位使用者都擁有一個信箱，內含工作流程與其他訊息 (包括「使用中訊息」)。
套件	JD Edwards EnterpriseOne 物件會以套件形式從派送伺服器安裝至工作站。套件可以比做物料單或套件 (kit)，其指出該工作站所需的必要物件，並指出安裝程式可在派送伺服器的哪些位置找到這些物件。其為派送伺服器上中央物件的時間點 Snapshot。
套件工作台	在「安裝工作台」處理期間，用於將套件資訊檔案從「計劃員」資料來源傳送到系統版本號碼資料來源的應用程式。其同時也會更新「套件計劃」明細記錄以反映完成狀態。
套件位置	套件及其複製物件集合的目錄結構位置。位置通常為：\\派送伺服器\版本\路徑_代碼\套件\套件名稱。此路徑下的子目錄，即為該套件之複製物件所置放的位置。這指的也是套件建立或儲存的位置。
套件建立	協助將軟體變更與新應用程式派送至現有使用者的軟體應用程式。此外在 JD Edwards EnterpriseOne 中，套件建立可以是軟體的編譯版本。例如，當您升級 ERP 軟體的版本時，可視為進行套件建立。  請注意下列內容：「此外，除非您已準備好要派送，否則請勿將業務函數傳送至生產路徑代碼，因為在套件建立期間所完成的業務函數全域建立，將自動納入新的函數。」如本範例所述，建立套件的處理程序通常指的就是單純地「套件建立」。
差異	在「JD Edwards 資本資產管理」中，設備所產生之收入與設備所花費之成本間的差別。  在「JD Edwards EnterpriseOne 專案成本」與「JD Edwards EnterpriseOne 製造」中，以兩種方法花費相同料品間的差別 (例如，凍結標準成本與目前成本間的差別就是一種工程差異)。凍結標準成本來自「成本元件」檔，而目前成本則是使用目前的物料單、途程以及間接費用費率所計算出來的。
晉升路徑	在工作流程中將物件或專案往前晉升的特定路徑。以下為正常的晉升循環 (路徑)：  11>21>26>28>38>01  在此路徑中，11 等於待複查的新專案，21 等於程式設計，26 等於 QA 測試/複查，28 等於完成 QA 測試/複查，38 等於生產中，01 等於完成。在正常的專案晉升循環期間，研發人員會將物件調出並調入開發路徑代碼，然後再將這些物件晉升至原型路徑代碼。接著物件將移往生產路徑代碼，然後才會宣告完成。
訊息中心	用於傳送與接收所有 JD Edwards EnterpriseOne 訊息 (系統與使用者所建立的訊息) 的中心位置，而不管原創的應用程式或使用者為何。

基準處理	在作為基準的特定時間點上執行，以彙總該日最新交易的一種處理程序。例如，您可在作為基準的特定日期執行各種 JD Edwards EnterpriseOne 報告，以判別截至該日之帳戶或單位的結餘與金額等等。
專案	在 JD Edwards EnterpriseOne 中，部署在「物件管理工作台」中的虛擬物件容器。
控制檔案工作台	在「安裝工作台」處理期間，針對將更新資料辭典、使用者定義碼、選單以及使用者置換檔案之計劃合併執行批次應用程式的應用程式。
控制檔案合併	可將客戶對控制檔案的修改，與新版本之資料相融合的一種處理程序。
異動處理 (TP) 監視器	可控制資料在本端與遠端終端機之間，以及在產生資料的應用程式間傳送的監視器。TP 監視器也可在分配環境中保護資料完整性，且可包含驗證資料以及設定終端機螢幕格式的程式。
異動集合	由區段所組成的電子業務異動 (電子資料交換標準文件)。
終端伺服器	可讓終端機、微電腦及其他裝置與網路或主機電腦或是附加至特定電腦之裝置進行連線的伺服器。
處理選項	可讓使用者提供參數以規範批次程式或報告之執行的資料結構。例如，您可使用處理選項指定某些欄位的預設值、決定資訊顯示及列印的方式、指定資料範圍、提供規範程式執行的執行時期值等等。
術語	JD Edwards EnterpriseOne 根據目前物件的產品代碼而顯示的替代性資料字典項目說明。
規格	JD Edwards EnterpriseOne 物件的完整說明。每種物件都有專屬的規格或名稱，以用於建立應用程式。
規格合併	由三種合併所組成的合併，分別為：「物件管理程式」合併、「版本清單」合併，以及「中央物件」合併。這些合併會將客戶的修改與新版本隨附的資料相融合。
規格檔案合併工作台	在「安裝工作台」處理期間，執行更新規格檔案之批次應用程式的應用程式。
設施	企業中您要追蹤成本的實體。例如，設施可以是倉儲位置、職務、專案、工作中心或分支/工廠。設施有時候也稱為「業務單位」。
貨幣轉換	將某一種貨幣金額轉換成另一種貨幣金額的處理程序，通用作為報告之用。例如，您可在需要將多種貨幣轉換成單一貨幣以方便統一報告時使用貨幣轉換程序。
連接器	元件型的交互操作性模型，可供協力廠商應用程式與 JD Edwards EnterpriseOne 共用邏輯與資料。JD Edwards EnterpriseOne 連接器架構包含 Java 與 COM 連接器。
速查欄	可讓使用者透過使用特定指令而在選單與應用程式間快速移動的指令提示。
備選貨幣	異於本國貨幣 (僅處理國內交易時) 或異於交易時本國貨幣與外幣的一種貨幣。 在「JD Edwards EnterpriseOne 財務管理」中，備選貨幣處理可讓您以一種貨幣來輸入收款與支付，卻發放另一種貨幣。
最終模式	某個程式之處理模式的報告處理模式，可更新或建立資料記錄。
喜好設定設定檔	針對料品、料品群組、客戶以及客戶群組之使用者定義階層，定義特定欄位值的能力。

單批即刻處理	可讓用戶端應用程式在用戶端工作站執行工作，然後立刻將工作提交至伺服器應用程式以進行後續處理的一種交易方式。當批次處理程序在伺服器端執行時，用戶端應用程式可繼續執行其他任務。 另請參閱直接連線以及儲存與轉送。
報價單	在「JD Edwards 採購和轉包管理」中，來自供應商對於料品與價格資訊的要求，透過該要求您可建立一份採購單。 在「JD Edwards 銷售單管理」中，尚未承諾某一份銷售單之客戶的料品與價格資訊。
媒體儲存物件	使用下列其中一種檔案格式尚未組織之命名慣例的檔案：Gxxx、xxxGT 或 GTxxx。
發佈器	負責已發佈檔案的伺服器。F98DRPUB 檔案可識別企業中所有已發佈檔案及其相關的發佈器。
程式臨時修正 (PTF)	代表 JD Edwards EnterpriseOne 軟體的變更，貴組織通常會收到磁帶或磁片的形式。
詞彙置換	資料辭典項目的替代說明，其顯示於特定的 JD Edwards EnterpriseOne 畫面格式或報告。
進階規劃代理程式 (APAg)	JD Edwards EnterpriseOne 的工具，可用於擷取、傳輸與載入企業資料。APAg 可支援存取 Rational 資料庫格式的資料來源、純文字檔案格式，以及其他種類的資料或訊息編碼，例如 XML。
郵件合併工作台	可合併 Microsoft Word 6.0 (會更高階版本) Word 處理文件與 JD Edwards EnterpriseOne 記錄以自動列印業務文件的一種處理程序。您可使用「郵件合併工作台」列印文件，例如關於在職證明的印刷函件。
開放性資料存取 (ODA)	可讓您使用 SQL 陳述式擷取 JD Edwards EnterpriseOne 資料以供產生摘要與報告的一種交換操作性模型。
傳訊伺服器	負責控制訊息傳送的伺服器，該伺服器將使用傳訊 API 將訊息傳送給其他程式使用。傳訊伺服器通常會利用一個中介軟體程式來執行它們的函數。
傳訊轉接器	可供協力廠商系統與 JD Edwards EnterpriseOne 連線，以透過使用傳訊佇列來交換資訊的交互操作性模型。
新增模式	畫面格式的一種條件，可讓使用者輸入資料。
會計憑單	巴西專用的法律文件，所有商業交易都必須附上該份文件以供稅捐稽徵之用，且文件中必須包含稅務法規所要求的資訊。
會計憑單發票	巴西當地含有發票資訊的會計憑單。 另請參閱會計憑單。
業務函數	使用者所建立、可重複使用之業務規則與記錄的命名集合，可透過事件規則進行呼叫。業務函數可執行交易或交易的子集合 (檢查庫存、簽發工單等)。業務函數同時包含應用程式設計介面 (API)，可讓您從畫面格式、資料庫觸發器，或非 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式呼叫業務函數。業務函數也可與其他業務函數、畫面格式、事件規則以及其他元件合併，以組成應用程式。業務函數可透過事件規則或第三代程式語言來建立，例如 C。業務函數的範例可包含「信用檢查」與「料品可供量」。
業務函數主檔 (MBF)	作為中央位置的互動式主檔案，以供於資料庫新增、變更或更新資訊之用。業務函數主檔會在資料輸入畫面格式與適當的檔案之間傳遞資訊。這些主要函數提供一組通用的函數集合，包含所有必要的預設與檢查規

	則以供相關程式之用。MBF 所包含的邏輯，可確保新增、更新與刪除資料庫資料時保持完整性。
業務函數事件規則	請參閱命名的事件規則 (NER)。
業務視圖	從一或多個資料將用於某一個應用程式或報告的 JD Edwards EnterpriseOne 應用程式表格選取特定欄的方法。業務視圖不會選取特定列，也不包含任何實際資料。它只是一個可以透過它來修改資料的視圖。
資料來源工作台	可在「安裝工作台」處理期間，將安裝計劃中所定義的所有資料來源，從「計劃員」資料來源中的「資料來源主檔」與「檔案和資料來源大小調整」檔案，複製到系統版本號碼資料來源的一種應用程式。其同時也會更新「資料來源計劃」明細記錄以反映完成狀態。
資料庫伺服器	位於區域網路中的伺服器，功能為維護資料庫以及為用戶端電腦執行搜尋。
電子資料交換 (EDI)	一種交互操作性模型，可讓 JD Edwards EnterpriseOne 與協力廠商系統間進行非書面形式的業務交易電腦對電腦交換。使用 EDI 的公司必須具備轉換軟體，將 EDI 標準格式的資料轉換成各公司所使用之電腦系統的格式。
圖表	JD Edwards EnterpriseOne 中顯示於軟體之畫面格式的資訊表格。
網路伺服器	當瀏覽器要求資訊時，使用 TCP/IP 通訊協定集合傳送資訊的伺服器。網路伺服器不僅可以協調瀏覽器提出的要求；它也可以執行一般伺服器所能執行的工作，例如儲存應用程式或資料。只要安裝伺服器軟體並將機器與網際網路連線，任何電腦都可轉成網路伺服器。
網路應用程式伺服器	可供網路應用程式與用於 eBusiness 交易之後端系統以及資料庫交換資料的網路伺服器。
輔助資料	任何不在主檔案中維護的資訊類型。輔助資料通常是關於員工、應徵者、職缺以及職務的其他資訊 (例如員工的職務技能、學位或外語能力等等)。您幾乎可以追蹤任何組織所需的資訊類型。  例如，除了標準主檔案 (「通訊錄主檔」、「客戶主檔」與「供應商主檔」) 中的資料之外，您也可在各別的一般資料庫中維護其他種類的資料。這些一般資料庫提供一種可在各 JD Edwards EnterpriseOne 系統中輸入與維護輔助資料的標準管道。
標價貨幣	財務報告所依據的公司貨幣。
標頭資訊	檔案或畫面格式開頭的資訊。標頭資訊用於識別或提供跟隨記錄群組的資訊。
複製伺服器	負責複製中央物件至用戶端機器的伺服器。
調升監視器	監控待處理要求或活動的批次處理，另外該批次處理會在要求或活動停用一段特定時間後，重新開始或轉送要求或活動至下一個步驟或使用者。
整合伺服器	促進各種作業系統與應用程式在內部與外部網路電腦系統間互動的伺服器。
輸出串流存取 (OSA)	可讓您設定 JD Edwards EnterpriseOne 介面，以將資料傳遞至另一個軟體套件 (例如 Microsoft Excel) 加以處理的交互操作性模型。
選項	在 JD Edwards EnterpriseOne 選單上，選項代表可從選單存取的功能。欲選擇某個選項，請在「選項」欄位中鍵入相關數字然後按下 Enter。
儲存與轉送	可讓與伺服器中斷連線的使用者輸入交易，並於稍後與伺服器連線時上載這些交易的一種處理模式。
儲位工作台	可在「安裝工作台」處理期間，將安裝計劃中所定義的所有位置，從「計劃員」資料來源中的「儲位主檔」檔案，複製到系統資料來源的一種應用程式。

應用程式伺服器	位於區域網路中的伺服器，其包含供網路用戶端共用的應用程式。
檔案存取管理 (TAM)	JD Edwards EnterpriseOne 元件，可控制使用者定義資料的儲存與擷取。TAM 可儲存資訊 (例如資料辭典定義)；應用程式與報告規格；事件規則；檔案定義；業務函數輸入參數與程式庫資訊；以及用於執行應用程式、報告與業務函數的資料結構定義。
檔案伺服器	儲存可讓其他電腦透過網路存取之檔案的伺服器。不像會對使用者顯示為遠端磁碟機的磁碟伺服器，檔案伺服器屬於精密的裝置，不只可儲存檔案，還可管理檔案，並在網路使用者要求檔案並對這些檔案進行變更時維護檔案順序。
檔案事件規則	附加至資料庫觸發器的邏輯，一旦觸發器針對檔案所指定的動作發生便會執行。雖然 JD Edwards EnterpriseOne 可讓事件規則附加至應用程式事件，但此功能為應用程式專用的。檔案事件規則提供在檔案階層嵌入的邏輯。
檔案轉換	可使用非 JD Edwards EnterpriseOne 檔案在 JD Edwards EnterpriseOne 與協力廠商系統間交換資訊的交互操作性模型。
檔案轉換工作台	可使用非 JD Edwards EnterpriseOne 檔案在 JD Edwards EnterpriseOne 與協力廠商系統間交換資訊的交互操作性模型。
檢查代碼	指出特定值在報告或畫面格式中該如何顯示或加以格式化的一種代碼。請特別留意報告用的相關預設檢查代碼，因為這些代碼需負責處理大量的資訊。
檢查規則	用於針對預先定義之規則或規則集合，進而將使用者輸入資料格式化並驗證這些輸入資料的一種方法。
檢查模式	畫面格式的一種條件，可讓使用者變更資料。
環境工作台	在「安裝工作台」處理期間，用於將每個環境的環境資訊與「物件組態管理員」檔案，從「計劃員」資料來源複製到系統版本號碼資料來源的應用程式。其同時也會更新「環境計劃」明細記錄以反映完成狀態。
轉換處理	可供您檢視宛如非以交易之本國貨幣與外幣所輸入之貨幣金額的一種處理程序。
雙向傳票比對	在「JD Edwards 採購和轉包管理」中，比對採購單明細行與供應商之發票以建立傳票的處理程序。您並未記錄收款資訊。
雙重訂價	以兩種貨幣提供商品與服務之價格的處理程序。
觸發事件	會要求特殊動作，或是已定義結果或結果動作的特定工作流程事件。
觸發器	多種資料辭典項目專用的其中一種事件。您可將邏輯附加至當事件發生時系統將自動處理的資料辭典項目。
邏輯伺服器	位於分佈式網路中的一種伺服器，可提供業務邏輯供應用程式之用。在典型的組態中，原始物件會從中央伺服器複製到邏輯伺服器上。與工作站結合的邏輯伺服器，會實際執行 JD Edwards EnterpriseOne 軟體執行時所要求的處理。



# 索引

## English terms

- F0006 檔案 9
- F0007 檔案 9
- F0101 檔案 10
- F30006 檔案
  - 建立工作中心 65
  - 概述 10
- F30008 檔案 10
- F3002 檔案 10, 17
- F30026 檔案
  - 輸入工作中心效率 69
- F3003 檔案 10
- F3007 檔案
  - 使用可用時數 83
  - 概述 10
- F3009 檔案
  - 擷取每日工時 83
  - 概述 10
- F3011 檔案 10, 17
- F3013 檔案 10, 17
- F3015 檔案 10
- F3016 檔案 10
- F30161 檔案 10
- F3105 檔案 17
- F3112 檔案 10
- F3283 檔案 17
- F3293 檔案 17
- F40205 檔案 10
- F4101 檔案 10
- F4101M 檔案 10
- F4102 檔案
  - 使用時間基礎代碼 82
  - 概述 10
- F41021 檔案 11
- F4104 檔案 11
- F4801 檔案 11
- F4808 檔案 11
- F48092 檔案 11
- F4818 檔案 11
- P0004A 程式 13
- P0006 程式
  - 設定工作中心 66
- P00191 程式
  - 概述 14
- 處理選項 15
- P1609 程式
  - 輸入活動代碼 72
- P3002 程式
  - 用途 41
  - 處理選項 42
  - 輸入或變更物料單 45
  - 輸入等級與效量資訊 45
  - 輸入規劃性物料單與套件資訊 45
- P3002S 程式 41
- P3003 程式
  - 建立途程指示 72
  - 用途 98
  - 處理選項 73
  - 複查處理程序指示 108
  - 輸入中間產品 96, 106
  - 輸入外包作業 101
  - 輸入替代材料 104
  - 輸入材料 96
  - 輸入生產資訊 96
  - 輸入聯產品與副產品清單 96, 104
  - 輸入處理程序作業 98
  - 輸入處理程序材料 101
- P3006 程式
  - 處理選項 66
  - 輸入工作中心費率 66
  - 輸入成本計算與會計資訊 66
- P3007 程式
  - 用途 28
  - 處理選項 28
  - 設定班別的資源單位 26
- P3009 程式
  - 概述 18
  - 為要製造料品的工廠/分支 65
  - 用途 27
- P3013 程式
  - 用途 128, 129
  - 處理選項 125
- P30135 程式
  - 尋找修訂資訊 134
  - 處理選項 133
- P3015 程式
  - 用途 41, 48
  - 處理選項 48
- P30200 程式

- 尋找單階物料單 50
  - 尋找多階物料單 50
  - 處理選項 51
  - P30201 程式
    - 處理選項 57
  - P30204 程式
    - 用途 59
    - 處理選項 58
  - P30210 程式
    - 處理選項 108
  - P30220 程式
    - 處理選項 135
    - 複查未結任務 136
  - P30225
    - 用途 120
  - P30225 程式
    - 尋找現有的工程變更單 115
    - 處理選項 119
  - P3093 程式
    - 更新物料與人力工時 72
  - P31410 程式
    - 建立轉包合約作業的採購單 79
  - P40040 程式
    - 設定常數 20
  - P4101 程式
    - 指定前置時間 80
  - P41026 程式
    - 指定前置時間 80
  - P48020 程式
    - 定義途程指示 115
    - 建立工程變更申請 118
    - 用途 123, 125
    - 處理選項 121
    - 輸入工程變更單 115
  - P4808 程式
    - 用途 29, 31
    - 處理選項 31
  - P4818 程式
    - 核准工程變更單 138
    - 處理選項 137
    - 複查待核准的工程變更單 131
  - P48182 程式
    - 用途 32
  - P48185 程式
    - 尋找核准審核資訊 135
    - 處理選項 134
  - PeopleCode, 排版慣例 xii
  - R30420 程式
    - 概述 141, 142
    - 處理選項 142
  - R30430 程式
    - 列印途程指示 72
    - 概述 141
  - R30435 程式 142
  - R30460 程式
    - 列印 143
    - 單階材料 142
    - 多階材料 142
    - 處理選項 143
  - R30510 程式
    - 更新物料單 132
    - 處理選項 138
  - R30520 程式
    - 處理選項 61
    - 變更多個處理程序 96
    - 變更多重物料單 60
  - R30601 程式
    - 處理選項 50
    - 驗證處理程序 107
  - R30822A 程式
    - 產生前置時間 85
    - 處理選項 89
  - R3093 程式
    - 處理選項 79
  - R30QNTY 程式
    - 概述 17
    - 處理選項 17
  - R31410 程式
    - 建立途程 72
  - R31P40039 程式
    - 處理選項 21
  - R31P802 程式
    - 處理選項 23
  - R48020P 程式 142
    - 概述 145
    - 處理選項 145
  - R48181 程式
    - 處理選項 130
    - 通知工程變更單複查者 118
  - R48421 程式
    - 列印工程變更單資訊 146
    - 概述 142
- 
- 「一般訊息」畫面格式 15
- |
- 中間產品
- 程序式術語檔案 93

輸入 96

、

主生產時程表 2  
主要負載代碼 82  
主途程指示 65

一

交互參照 xiii

人

人力工時 81  
低階代碼  
    更新 49  
    檢查 49  
作業  
    定義途程指示 64  
    設定重疊與並行 84  
    輸入 98  
    輸入處理程序 95  
作業報廢百分比 73  
作業計劃性良率百分比 72  
作業開始日期 83  
作業開始與到期日期  
    使用固定前置時間 83  
    決定變動前置時間 84  
「作業類型」欄位  
    設定替代途程步驟 72  
使用者定義碼  
    設定 13  
    設定工程變更管理 30  
「使用者定義碼」程式 (P0004A) 13  
「依料品處理工程變更單工作台」畫面格式 119, 120  
「依照作業性質安排工作中心」圖表 63  
「修訂單一業務單位」程式 (P0006)  
    設定工作中心 66  
修訂層級 114  
備選作業  
    定義途程指示 64  
    輸入 72  
「儲存類型代碼」使用者定義碼 (41/I) 14

儿

元件報廢  
    更新 72, 79  
    範例 73

元件定位器  
    定義 38  
    輸入 41  
    輸入物料單 41  
「元件定位器修訂」畫面格式 42, 48  
「元件定位器修訂」程式 (P3015)  
    處理選項 48  
元件定位器檔案 (F3015) 10  
「元件定位器」程式 (P3015)  
    用途 41, 48

入

全域導入步驟 3

八

其他說明文件 x

刀

前置時間  
    使用固定 82, 83  
    使用工單開始日期 82  
    使用變動 82  
    依單位計算 88  
    因素 80  
    概念 81  
    概述 80  
    每單位 80  
    決定變動 84  
    產生 85, 89  
    累計 80  
    製造 80  
    計算 80  
    計算累計 87  
    計算製造 86  
    計算設定工時 89  
    計算資料 81  
    計算階層 85  
    計算需求流程® 製造 80  
    設定重疊與並行作業 84  
    階層 80  
    類型 80  
前置時間概念  
    主要負載代碼 82  
    人力工時 81  
    採購料件 82  
    時間基礎代碼 82  
    機器工時 81  
    移動工時 81  
    等候時數 81

總等候時數 81  
 設定工時 81  
 資源單位數 82  
 前置時間累加程式 (R30822A)  
 產生前置時間 85  
 處理選項 89  
 副產品  
 程序式術語檔案 93  
 輸入 96

## P

印刷版說明文件 x

## Q

單位前置時間  
 概述 80  
 單據類型  
 設定 20  
 「單據類型主檔 (F40039) 轉換」程式  
 (R31P40039)  
 處理選項 21  
 單據類型常數  
 定義 20  
 「單據類型維護」程式 (P40040)  
 設定常數 20  
 「單階材料」程式 (R30460) 142

## R

固定前置時間  
 指定 80  
 排程工單開始日期 82  
 固定與變動前置時間  
 指定 80

## S

報廢 73  
 報表檔案 141

## T

外包作業  
 輸入 72, 79, 101  
 多重物料單  
 變更 60  
 「多階材料」程式 (R30460) 142  
 列印 143

## U

大宗料品  
 定義 38

套件  
 輸入 41  
 套件資訊  
 輸入 41

## V

「完整性分析」程式 (R30601)  
 驗證處理程序 107  
 客戶連線網站 x

## W

導入  
 全域步驟 3  
 產品資料管理特定 4  
 導入手冊  
 訂購 x  
 「導入方法」使用者定義碼 (40/PH) 31  
 導入步驟 4

## X

小數  
 轉換 17

## Y

工作中心  
 功能 8, 63  
 定義 63  
 概述 63  
 輸入 67  
 輸入工時 66  
 輸入成本計算與會計資訊 66, 70  
 輸入成本計算資訊 70  
 輸入會計資訊 70  
 工作中心主檔 (F30006)  
 建立工作中心 65  
 概述 10  
 「工作中心主檔修訂」畫面格式 66, 67  
 工作中心作業  
 複查 71  
 「工作中心修訂」程式 (P3006)  
 處理選項 66  
 工作中心費率 66  
 「工作中心費率修訂」畫面格式 66, 70  
 工作中心費率檔案 (F30008) 10  
 「工作中心資源單位修訂」畫面格式 27, 28  
 工作中心資源單位數檔案 (F3007)

- 概述 10
- 「工作中心資源單位數」檔案 (F3007)
- 使用可用時數 83
- 「工作中心資源單位」程式 (P3007)
- 處理選項 28
- 「工作日行事曆」檔案 (F0007) 9
- 工具
- 定義 38
- 工單
- 使用開始日期固定前置時間 82
- 使用開始日期變動前置時間 82
- 排程開始日期 82
- 設定單據類型常數 20
- 「工單/工程變更單類型」使用者定義碼 (00/TY) 30
- 工單主檔 (F4801) 11
- 工單使用者定義輔助資料庫檔案 (F48092) 11
- 「工單優先順序」使用者定義碼 (00/PR) 31
- 工單批次/序號檔案 (F3105) 17
- 工單核准審核檔案 (F4818) 11
- 「工單狀態」使用者定義碼 (00/SS) 31
- 「工單產生」程式 (P31410)
- 建立轉包合約作業的採購單 79
- 「工單處理」程式 (R31410)
- 建立途程 72
- 工單途程核准主檔 (F4808) 11
- 工單途程檔案 (F3112) 10
- 「工單途程」畫面格式 119, 125
- 「工程變更原因」使用者定義碼 (40/CR) 31
- 工程變更單
- 人員參與 113
- 修訂層級 114
- 列印資訊 146
- 功能 112
- 定義 111
- 定義變更 115, 129
- 定義途程指示 115
- 尋找現有的 115, 120
- 建立申請 118
- 核准 131
- 概述 115
- 與庫存管理整合 113
- 與現場管理整合 113
- 處理 115
- 複查 131
- 複查待核准 131
- 複查待處理工單 118
- 設定 29
- 設定核准途程 29
- 設定複查者 29
- 識別受影響料品 115
- 輸入 115, 123
- 通知複查者 118
- 選取相關料品 117
- 「工程變更單修訂查詢」程式 (P30135)
- 尋找修訂資訊 134
- 處理選項 133
- 「工程變更單工作台」程式 (P30225)
- 尋找現有的工程變更單 115
- 用途 120
- 處理選項 119
- 「工程變更單工單列印」程式 (R48020P) 142
- 「工程變更單工單輸入修訂」畫面格式 119, 123
- 「工程變更單料件清單」程式 (P3013)
- 用途 128
- 「工程變更單明細」程式 (R48020P)
- 概述 145
- 處理選項 145
- 「工程變更單未結任務複查」程式 (P30220)
- 處理選項 135
- 複查未結任務 136
- 「工程變更單核准/審核複查」程式 (P48185)
- 尋找核准審核資訊 135
- 處理選項 134
- 「工程變更單核准修訂」畫面格式 133, 135
- 「工程變更單核准」程式 (P4818)
- 核准工程變更單 138
- 處理選項 137
- 複查工程變更單 131
- 「工程變更單核准途程主檔」程式 (P4808)
- 用途 29, 31
- 處理選項 31
- 「工程變更單核准途程修訂」畫面格式 30, 31
- 「工程變更單特定工單途程核准」程式 (P48182) 32
- 工程變更單用料表明細檔案 (F3013) 10, 17
- 「工程變更單用料表」程式 (P3013)
- 用途 129
- 處理選項 125

- 「工程變更單用料表輸入」畫面格式
  - 定義受影響料品 128
  - 導覽 119
  - 識別變更 116
- 「工程變更單相關料品」畫面格式
  - 定義變更 129
  - 導覽 119
  - 識別變更 117
- 「工程變更單總結報表」程式 (R48421)
  - 列印工程變更單資訊 146
  - 概述 142
- 「工程變更單處理」圖表 111
- 「工程變更單輸入」程式 (P48020)
  - 處理選項 121
- 「工程變更單通知」程式 (R48181)
  - 處理選項 130
  - 通知工程變更單複查者 118
- 工程變更申請
  - 定義 111
  - 建立 118
- 工程變更管理
  - 列印工單資訊 146
  - 功能 9
  - 定義工單 115
  - 定義工程變更單的途程指示 115
  - 尋找工單未結任務 136
  - 尋找現有單據 115
  - 建立變更申請 118
  - 更新物料單 132
  - 核准工單 131
  - 概述 111
  - 申請概述 111
  - 處理單據 115
  - 複查工單 131
  - 複查待核准的工單 131
  - 複查待處理工程變更單 118
  - 設定使用者定義碼 30
  - 設定工單 29
  - 設定核准途程 29
  - 識別受影響料品 115
  - 輸入工程變更單 115
  - 通知工單複查者 118
  - 「工程變更資料配佈」程式 (R30510)
    - 更新物料單 132
    - 處理選項 138

## 巾

- 常用欄位 xiv

## 广

- 庫存管理
  - 整合 2
  - 整合工程變更單 113

## 互

- 建立
  - 工作中心 65
- 建立工作中心
  - 概述 65
- 建立途程指示
  - 概述 72
- 建議, 提交 xiv

## 彳

- 待處理工程變更單
  - 複查 118

## 心

- 必備條件 ix
- 意見, 提交 xiv
- 應用程式基本原則 ix

## 戈

- 成本計算與會計資訊
  - 輸入 66

## 手

- 批次物料單 35
- 批次處理 94
  - 範例 92
  - 聯/副產品 91
- 批次途程指示 65
- 「指示查詢」程式 (P3003)
  - 複查處理程序 107
  - 複查處理程序指示 108
- 排版慣例 xii
- 採購
  - 整合 2
- 採購料件 82

## 支

- 效量資訊
  - 輸入 45
- 整合
  - 主生產時程表 2
  - 庫存管理 2
  - 採購 2
  - 現場管理 2

- 產品成本計算與製造會計 2
- 資源需求規劃 2
- 銷售單管理 2
- 需求規劃 2
- 數量小數轉換
  - 執行中 17
  - 概述 17
  - 「數量小數轉換」程式 (R30QNTY)
    - 概述 17
    - 處理選項 17
- 數量資料項目
  - 工單批次/序號檔案 (F3105) 17
  - 工程變更單用料表明細檔案 (F3013) 17
  - 物料單主檔 (F3002) 17
  - 物料單變更檔案 (F3011) 17
  - 組裝內含規則檔 (F3293) 17
  - 規則檔案明細檔 (F3283) 17

## 斗

- 料件
  - 取代 38
- 料件取代
  - 定義 38
- 料品
  - 定義受影響 128
  - 定義大宗料品 38
  - 定義替代品 37
  - 定義虛件 37
  - 定義非庫存 38
- 料品主檔 (F4101) 10
  - 「料品主檔」程式 (P4101)
    - 指定前置時間 80
- 料品交互參照檔案 (F4104) 11
- 料品儲位檔 (F41021) 11
  - 「料品分支/工廠」程式 (P41026)
    - 指定前置時間 80
- 料品分支檔案 (F4102)
  - 使用時間基礎代碼 82
  - 概述 10
- 料品與生產線的關係
  - 設定重複式製造 26
- 料品製造資料檔案 (F4101M) 10

## 日

- 「日類型」使用者定義碼 (00/TD) 14
- 時數
  - 使用可用 83
- 時間基礎代碼 82

- 「時間基礎代碼」使用者定義碼 (30/TB) 14

## 日

- 替代作業
  - 定義處理程序 93
- 替代品 93
- 替代料品
  - 定義 37
- 會計與成本計算資訊
  - 輸入 66

## 木

- 材料
  - 程式術語檔案 93
  - 輸入 96
  - 輸入處理程序 101
  - 「材料查詢」程式 (P30200)
    - 複查處理程序 107
  - 「材料用途查詢」程式 (P30201)
    - 複查處理程序 107
- 核准途程
  - 設定 29
  - 設定特定工單 32
- 業務單位主檔 (F0006) 9
- 概述
  - 產品 5
- 標準程序
  - 指派至工單 14
  - 指派訊息 14
  - 設定 14
  - 「標準程序」程式 (P00191)
    - 概述 14
    - 處理選項 15
  - 「標準途程資訊」報表 (R30430)
    - 列印途程指示 72
  - 「標準途程資訊」程式 (R30430) 141
- 機器工時 81

## 毋

- 每單位前置時間
  - 製造產品類型 81
  - 計算 88
- 每日工時 83

## 水

- 注意 xiii

## 父

## 父系與元件關係

定義 37

「父系與元件關係」圖表 37

## 牛

## 物料單

列印多階物料單 143

功能 8

定義元件定位器 38

定義大宗料品 38

定義工具 38

定義料件取代 38

定義替代料品 37

定義父系與元件關係 37

定義虛件 37

定義非庫存料品 38

尋找 49

尋找元件 58

尋找元件用於何處 50

尋找單階 50

尋找圖示 50

尋找多階 50

批次物料單 35

更新 132

更新多重 60

概述 33

比較 50

用途 34

百分比物料單 36

百分比範例 92

術語 36

製造物料單 36

複查 49

規劃性物料單 34

設定重複式製造 25

變更多重 60

輸入 41

輸入元件定位器 41

輸入套件 41

輸入生產資訊 41

輸入等級或效量資訊 45

輸入規劃性物料單 41

類型 34

驗證 49

物料單中的元件 58

物料單主檔 (F3002) 10, 17

「物料單修訂」程式 (P3002)

處理選項 42

「物料單元件替代品」程式 (P3002S) 41

「物料單列印」程式 (R30460)

單階物料單 142

多階物料單 142

處理選項 143

「物料單查詢 - 單階」畫面格式 50, 55

「物料單查詢 - 多階縮排」畫面格式 50

「物料單查詢」程式 (P30200)

尋找單階物料單 50

尋找多階物料單 50

處理選項 51

「物料單比較」程式 (P30204)

用途 59

處理選項 58

「物料單用途查詢更新」程式 (R30520)

處理選項 61

「物料單用途查詢」程式 (P30201)

處理選項 57

「物料單結構分析」程式 (R30601)

處理選項 50

物料單變更檔案 (F3011) 10, 17

物料單輸入 41

「物料單類型」使用者定義碼 (40/TB) 14

「物料用途查詢」程式 (R30420) 141, 142

處理選項 142

「特定工單途程核准修訂」畫面格式 30

## 玉

## 班別

設定 26

設定製造常數 26

設定資源單位 26

## 班別行事曆

設定 26

## 現場管理

整合 2

整合工程變更單 113

「現有處置」使用者定義碼 (40/ED) 31

## 生

## 生產線

設定重複式製造 25

生產線類型控制常數檔案 (F40205) 10

## 生產資訊

輸入 96

- 輸入物料單 41
- 「產品出處查詢」程式 (P30210)
  - 處理選項 108
  - 複查處理程序 107
- 產品前置時間
  - 每單位類型 81
  - 累計類型 81
  - 製造類型 81
  - 階層類型 81
- 產品成本計算與製造會計
  - 整合 2
- 產品資料管理
  - 功能 8
  - 報表檔案 141
  - 導入 3
  - 導入步驟 4
  - 概述 1, 5
  - 物料單 33
  - 物料單術語 36
  - 物料單類型 34
  - 用途 6
  - 程序式製造 7
  - 系統整合 1
  - 設定 13
  - 設定製造資訊 13
  - 重複式製造 8, 24
  - 離散式製造 6
- 產品資料管理設定
  - 概述 13
- 產業概述 5

## 用

- 「用途查詢更新」程式 (R30520)
  - 變更多個處理程序 96
  - 變更多重物料單 60

## 白

- 百分比物料單
  - 概述 36
- 程序式術語檔案 94
- 範例 92

## 目

- 相關料品 117
- 相關說明文件 x
- 看板
  - 設定重複式製造 26
- 看板主檔 (F3016) 10
- 看板卡明細檔案 (F30161) 10

## 石

- 「石墨潤滑劑批次處理」圖表 92

## 禾

- 移動工時 81
- 程序式術語
  - 中間產品 93
  - 副產品 93
  - 批次處理 94
  - 替代作業 93
  - 替代品 93
  - 材料 93
  - 百分比物料單 94
  - 聯產品 93
  - 處理程序途程指示 93
- 程序式製造
  - 概述 7, 91
  - 範例 92
  - 術語 93
  - 變更多個處理程序 96
  - 輸入中間產品 96
  - 輸入材料 96
  - 輸入生產資訊 96
  - 輸入聯產品與副產品清單 96
  - 輸入處理程序 95
  - 輸入處理程序作業 95
  - 驗證處理程序 107

## 竹

- 等候和移動總工時 81
- 等候時數 81
- 等級資訊
  - 輸入 45

## 糸

- 系統整合
  - 工程變更單 113
- 系統設定
  - 設定班別行事曆 26
  - 設定製造常數 18
- 累計前置時間
  - 製造產品類型 81
  - 計算 80, 87
- 「累計前置時間計算」圖表 87
- 累計計劃性良率百分比 73
- 組裝內含規則檔 (F3293) 17

## 耳

- 「聯/副產品修訂」畫面格式 98, 104

## 聯產品

程序式術語檔案 93

輸入 96

聯產品與副產品清單 96

聯絡人資訊 xiv

## 艮

## 良率

輸入作業報廢百分比 73

輸入作業計劃性良率百分比 72

輸入累計計劃性良率百分比 73

## 戶

「處理作業順序」畫面格式 108

「處理工作中心用途查詢」畫面格式 66, 71

「處理工程變更單修訂查詢」畫面格式 133

「處理工程變更單核准/審核複查」畫面格式 133, 134

「處理物料單 - 樹狀目錄檢視」畫面格式 50, 56

「處理物料單用途查詢」畫面格式 50

## 處理程序

變更多個 96

輸入 95

驗證 107

## 處理程序作業

輸入 95

「處理程序報表」程式 (R30435) 142

## 處理程序材料

輸入 96, 101

「處理程序查詢」畫面格式 108

## 處理程序途程指示

程序式術語檔案 93

「處理聯/副產品產出位置」畫面格式 108

## 虛件

定義 37

## 衣

「製程項目查詢」畫面格式 108

## 製造

程序式 91

程序式術語 93

設定資訊 13

重複式 24

重複式範例 25

重複式術語 25

類型 6

製造前置時間 80

製造產品類型 81

計算 86

## 製造常數

常數 18

「製造常數修訂」畫面格式 19, 27

製造常數檔案 (F3009) 10

「製造常數」檔案 (F3009)

擷取每日工時 83

「製造常數」程式 (P3009)

概述 18

用途 27

設定主途程 65

設定班別 26

製造物料單 36

製造類型 6

## 見

規則檔案明細檔 (F3283) 17

## 規劃性物料單

概述 34

輸入 41

## 規劃性物料單與套件資訊

輸入 41

視覺提示 xiii

## 言

「訂單類型」使用者定義碼 (48/TR) 30

「訂單類型轉換」程式 (R31P802)

處理選項 23

「計劃良率更新」程式 (R3093)

更新物料與人力工時 72

處理選項 79

計量單位 6

## 設定工時

定義 81

計算 89

「設定工時計算」圖表 89

## 說明文件

印刷版 x

更新 x

相關 x

警告 xiii

## 變動前置時間

指定 80

## 貝

資源單位

設定班別 26  
 資源單位數  
 前置時間概念 82  
 資源需求規劃  
 整合 2

## 車

輸入 96  
 「輸入/變更工作中心」程式 (P3006)  
 輸入工作中心費率 66  
 輸入成本計算與會計資訊 66  
 輸入/變更工程變更單程式 (P48020)  
 定義途程指示 115  
 用途 123, 125  
 輸入工程變更單 115  
 「輸入/變更工程變更申請」程式  
 (P48020)  
 建立工程變更申請 118  
 「輸入/變更物料單」程式 (P3002)  
 用途 41  
 輸入或變更物料單 45  
 輸入等級與效量資訊 45  
 輸入規劃性物料單與套件資訊 45  
 「輸入/變更處理程序」程式 (P3003)  
 用途 98  
 輸入中間產品 96, 106  
 輸入外包作業 101  
 輸入替代材料 104  
 輸入材料 96  
 輸入生產資訊 96  
 輸入聯產品與副產品清單 96, 104  
 輸入處理程序作業 98  
 輸入處理程序材料 101  
 「輸入/變更資源單位」程式 (P3007)  
 用途 28  
 設定班別的資源單位 26  
 「輸入/變更途程」程式 (P3003)  
 建立途程指示 72  
 處理選項 73  
 「輸入一般訊息/費率」畫面格式 15  
 「輸入中間產品」畫面格式 98, 106  
 「輸入元件替代品」畫面格式 42, 47,  
 98  
 「輸入工程變更單指派」畫面格  
 式 133, 136  
 「輸入材料」畫面格式 98, 101  
 「輸入物料單資訊」畫面格式 42, 45  
 「輸入處理程序資訊」畫面格式 98  
 「輸入途程資訊」畫面格式 73, 75, 79

## 定

途程主檔 (F3003) 10  
 途程指示  
 列印 72  
 功能 9  
 定義 125  
 定義作業 64  
 定義備選作業 64  
 定義工程變更單 115  
 建立 72  
 概述 63  
 設定主途程 65  
 設定批次 65  
 設定特定工單核准途程 32  
 設定重複式製造 26  
 輸入 72, 75  
 「途程類型」使用者定義碼 (40/TR) 14  
 通訊錄主檔 (F0101) 10  
 連續式處理  
 聯/副產品 91  
 「進階成本會計常數」程式 (P1609)  
 輸入活動代碼 72

## 里

重複式製造  
 概述 8, 24  
 範例 25  
 術語 25  
 設定 24  
 設定料品與生產線的關係 26  
 設定物料單 25  
 設定班別的資源單位 26  
 設定班別行事曆 26  
 設定班別資訊 26  
 設定生產線 25  
 設定看板 26  
 設定製造常數 26  
 設定途程指示 26

## 金

銷售單管理  
 整合 2

## 門

開始日期  
 使用工單固定前置時間 82  
 使用工單變動前置時間 82  
 排程工單 82

β

「附加料品成本元件」檔案 (F30026)

輸入工作中心效率 69

階層前置時間

概述 80

製造產品類型 81

計算 85

佳

離散式製造

概述 6

雨

需求規劃

整合 2

非

非庫存料品。

定義 38

頁

「顯示比較」畫面格式 50, 59