
JD Edwards EnterpriseOne 現場管理 8.12 導入手冊

2006 年 4 月

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理 8.12 導入手冊

SKU E1812ASH-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 c 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)	vii
JD Edwards EnterpriseOne 應用程式必備條件.....	vii
應用程式基本原則.....	vii
說明文件更新與印刷版說明文件.....	viii
取得說明文件更新.....	viii
訂購印刷版說明文件.....	viii
其他資源.....	ix
排版慣例與視覺提示.....	x
排版慣例.....	x
視覺提示.....	xi
國家/地區、區域與產業識別碼.....	xi
貨幣代碼.....	xii
意見與建議.....	xii
導入手冊使用的常用欄位.....	xii

前言

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理前言.....	xvii
JD Edwards EnterpriseOne 產品.....	xvii
JD Edwards EnterpriseOne 應用程式基本原則.....	xvii
本導入手冊中使用的常用欄位.....	xvii

第 1 章

現場管理入門.....	1
JD Edwards EnterpriseOne 現場管理概述.....	1
JD Edwards EnterpriseOne 現場管理業務處理程序.....	2
JD Edwards EnterpriseOne 現場管理整合.....	2
現場管理導入.....	4
全域導入步驟.....	5
現場導入步驟.....	5

第 2 章

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

第 3 章

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

第 4 章

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

修訂現場行事曆.....	27
設定製造常數.....	28
瞭解製造常數設定.....	28
用來設定製造常數的畫面格式.....	28
設定製造常數.....	29
設定員工人力工資率.....	31
瞭解員工人力工資率設定.....	32
用來設定員工人力工資率的畫面格式.....	32
設定員工人力工資率.....	32
設定料品對生產線關係.....	33
瞭解料品對生產線關係設定.....	33
用來設定料品對生產線關係的畫面格式.....	33
設定料品對生產線關係.....	33
 第 5 章	
處理工單與產率時程表.....	35
瞭解工單與產率時程表.....	35
瞭解工單或產率時程表建立.....	35
瞭解附加輔助資訊.....	36
瞭解開始日期計算.....	37
瞭解工單逆向排程.....	38
瞭解現場文件產生.....	38
輸入工單標頭.....	38
瞭解工單標頭輸入.....	39
 JD Edwards EnterpriseOne 名詞解釋.....	41
 索引	51

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

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。

另請參閱

Oracle 的 PeopleSoft 客戶連線， 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。

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

會計期間和會計年度

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

總帳日期

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

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理前言

本前言探討：

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

注意：此導入手冊僅說明需要額外說明的格式元件。若使用格式元件的處理程序或任務未說明格式元件，表示該元件不需要額外說明，或是會與各節、章或導入手冊的常用元件一併說明。

JD Edwards EnterpriseOne 產品

本導入手冊內容參照下列由 Oracle 提供之 JD Edwards EnterpriseOne 產品：

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

JD Edwards EnterpriseOne 應用程式基本原則

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

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

本導入手冊中使用的常用欄位

物料單類型

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

M 表示標準製造物料單。

RWK 表示重工物料單。

SPR 表示備用料件物料單。

當您建立工單時，若未指定其他的物料單類型，系統會在工單標頭輸入物料單類型 M。系統會讀取工單標頭上的物料單類型代碼，以瞭

	<p>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。</p>
分支/工廠	<p>請輸入英數代碼，識別欲追蹤其成本的個別業務實體。例如，業務單位可能是倉儲儲位、職務、專案、工作中心、分支或工廠。</p> <p>您可以針對責任報告目的，將業務單位指派給文件、實體或人員。例如，系統會依業務單位提供未結應付帳款及應收帳款的報表，以依負責部門追蹤設備。</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>
單據類型	<p>輸入「使用者定義碼」00/DT (單據類型 - 全部單據) 中的值，用以識別單據的來源與目的。輸入作為預設值的單據類型，或從「選取使用者定義碼」畫面格式中選取。例如，您可針對轉包含約途程來指定與採購單相關的預設單據類型。</p>
到期日	<p>輸入料品計劃到達的日期，或某項動作計畫完成的日期。</p>
員工號碼	<p>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。</p>
凍結代碼	<p>輸入指出訂單上的行是否已凍結的代碼。「主生產排程法 (MPS)」與「材料需求計劃」不建議對凍結訂單進行變更。共有下列值：</p> <p>Y：是，凍結訂單。</p> <p>N：否，不凍結訂單。這是預設值。</p>
料號	<p>輸入由系統指派給料品的號碼。可以是長/短料號或第三料號格式。</p>
生產線/生產單元	<p>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。</p>
行類型	<p>輸入與套件元件銷售單相關的預設行類型。此處理選項只適用於套件料品。輸入作為預設值的行類型，或從「行類型搜尋」畫面格式中選取。</p>
訂單號碼	<p>輸入識別原始單據的號碼。可以是發票號碼、工單號碼、銷售單號碼、與日記帳分錄號碼等等。</p> <p>若您使用員工號碼格式作工時輸入，系統會顯示「員工號碼」欄位，而非「訂單號碼」欄位。</p>
完工數量	<p>使用為此料品定義的輸入計量單位或主計量單位，在「銷售單輸入」中輸入承諾出貨的單位數。在「JD Edwards EnterpriseOne 製造與工單工時輸入」系統中，此欄位可指出已完工或已報廢的數量。數量類型是由輸入的類型代碼決定。</p>
已報廢數量	<p>使用對此料品定義的輸入計量單位或主計量單位，在「銷售單」或「工單處理」中輸入已取消的單位數量。在製造中，這也可以是報廢累計的單位數。</p>
要求日期	<p>輸入料品計劃到達的日期，或某項動作計畫完成的日期。</p>
途程類型	<p>從「使用者定義碼」(40/TR) (途程類型) 中輸入值，以指定途程類型。您可針對不同用途來定義不同的途程類型。例如：</p>

M：標準製造途程

RWK：重工途程

RSH：急單途程

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

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

班別代碼

輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的值，以指定每日工作班別。

在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統中，您可使用班別代碼以新增百分比或金額至工時卡上的時薪。

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

狀態

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

計量單位

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

差異

輸入與作業相關的差異金額、小時或數量。

第 1 章

現場管理入門

本章探討：

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

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理概述

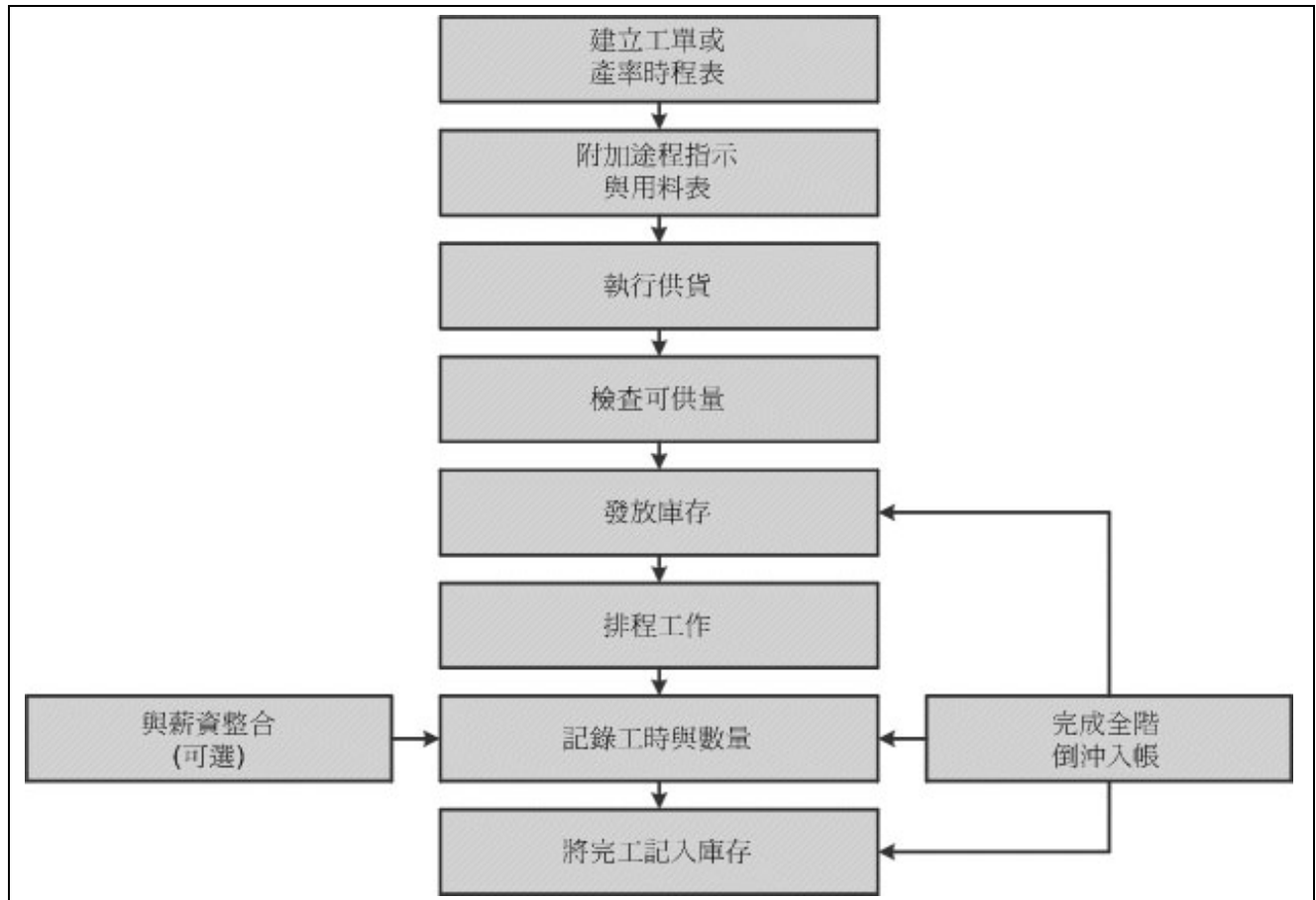
現場管理系統在工廠內部的管理物料流程中扮演重要角色。有效導入的現場管理系統可作為生產控制與現場之間的協調者。Oracle 的「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統提供了有效的方式，維護並傳達系統所需資訊以完成生產要求。

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

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

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理業務處理程序

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



「現場管理」業務處理流程

在本導入手冊中，我們將在業務處理程序的各章中探討這些業務處理程序。

現場處理程序

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

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

JD Edwards EnterpriseOne 現場管理整合

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

- JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理

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

「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」是「供應鏈管理 (SCM)」使用的許多系統中的其中一個。供應鏈管理可讓您協調庫存、原料與人力資源，以便根據管理時程表將產品交貨。此為一製造系統，可將公司活動、作業規劃與計劃執行定型。本導入手冊中，我們將會在導入章節中討論整合時的考量。有關協力廠商應用程式整合之輔助資訊，可在 Oracle | PeopleSoft Customer Connection 網站找到。

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

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理

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

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

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

JD Edwards EnterpriseOne 採購

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

JD Edwards EnterpriseOne 品質管理

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

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

JD Edwards EnterpriseOne 按訂單設計

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

JD Edwards EnterpriseOne 倉儲管理

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

JD Edwards EnterpriseOne 銷售單管理

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

JD Edwards EnterpriseOne 薪資

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

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理

「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」讓您可以追蹤庫存或儲存儲位與現場之間的物料。您可在整個生產處理程序中，管理庫存發放與供貨、完成訂單，與追蹤訂單數量。

JD Edwards EnterpriseOne 看板管理

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

JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow® 管理

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

現場管理導入

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

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

在您判斷要為「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」安裝何種電子軟體更新 (ESU) 時，請使用 EnterpriseOne and World Change Assistant。EnterpriseOne and World Change Assistant 是一種 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 現場管理」的「快速啟動」解決方案相關資訊，請複查可用的說明文件。

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 vii

全域導入步驟

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

步驟	參照
1. 設定全域「使用者定義碼」檔案。	JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Foundation Guide
2. 設定會計日期樣式。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 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。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 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。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 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。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 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)	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 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)	
10. 設定通訊錄記錄。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 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
12. 設定分支/工廠常數。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 庫存管理 8.12 導入手冊, <設定庫存管理系統>, 「定義分支/工廠常數」
13. 設定「製造/配銷」自動分錄設定 (AAD)。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 庫存管理 8.12 導入手冊, <設定庫存管理系統>, 「在配銷系統中設定自動分錄設定」
14. 設定單據類型。	<i>JD Edwards EnterpriseOne</i> 庫存管理 8.12 導入手冊, <設定庫存管理系統>, 「設定單據類型資訊」

現場導入步驟

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

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

第 2 章

瞭解現場管理

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

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

現場管理功能

本節探討：

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

工時與數量追蹤

請使用工時與數量追蹤功能來：

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

報告

請使用報告功能來：

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

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

物料追蹤

請使用物料追蹤功能來：

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

製造會計

您可使用製造會計功能來：

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

生產排程與追蹤

請使用生產排程與追蹤功能來：

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

建立工單與產率時程表

請使用工單與產率時程表建立功能來：

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

處理或途程指示

請使用處理或途程指示功能來：

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

用料表

請使用用料表功能來：

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

現場管理檔案

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

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

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

檔案	說明
「料品主檔」(F4101)	儲存每一個定義之庫存料品的基本資訊，如料號、說明、種類代碼與計量單位。
「料品分支檔案」(F4102)	儲存料品在倉庫或工廠階層的資訊，如成本、數量、種類代碼與實體儲位。
「料品儲位檔案」(F41021)	儲存料品的所有庫存儲位。
「料品交互參照檔案」(F4104)	儲存可針對某特定目而建立相關料號的資訊。
「批次主檔」(F4108)	儲存批次效量。
「料品分類帳檔案」(F4111)	儲存所有料品的異動記錄。
「料品記錄」檔案 (F4115)	儲存「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統內某些交易程式中可選的料品使用資料。
「倉儲要求」檔案 (F4600)	儲存入庫、揀料以及補貨要求。
「儲位明細資訊」檔案 (F4602)	儲存儲位資訊，如料品、業務單位以及批次。
「倉儲建議」檔案 (F4611)	儲存庫存移動的入庫、揀料與補貨建議
「工單主檔」(F4801)	儲存工單與產率時程表資訊，如料號、數量、日期、批次、儲位與班別代碼。
「工單指示檔案」(F4802)	儲存依照不同記錄類型識別的特定工單文字與指示。

製造類型

離散式、程序式與重複式製造均使用物料單與途程指示。物料單上包括個別的料件或元件並附有其固定或變動的數量，如螺帽、螺栓、金屬絲、塑膠或金屬料件。產品可分割為子組件，再變成各種較大型組件。途程指示包括要執行的作業、作業本身的順序、相關的各種工作中心，以及設定並執行該作業的標準。

所有製造類型均使用料品一詞來代表原料和製成品。並非所有的料品在計劃、排程與生產時都依照其主計量單位。為解決此問題，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」具有完整處理計量單位的功能。多數輸入程式在數量欄位旁都有「計量單位」欄位。計量單位與數量都儲存在資料庫檔案中。「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統使用「料品主檔」(F4101) 中的下列三個欄位值作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。

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

離散式製造

離散式製造的典型特徵如下：

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

下列製造環境最常使用離散式製造：

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

離散式製造用於生產如下料品：

- 汽車
- 傢俱
- 電器
- 飛機

程序式製造

程序式製造的典型特徵如下：

- 工單可在特定完工日生產多項料品，包括聯產品與副產品。
- 途程指示是一系列的相依作業，可連續共同操作。
- 產品時常以批次方式或連續處理程序來進行生產。
- 配方中標明所用的元件或材料。
- 元件或材料的數量可因其等級或效量而異。
- 可在發出工單時使用預扣料方式發放元件或材料，或在工單完工時採用倒沖入帳方式。

程序式製造最常用於生產下列產品：

- 藥品。
- 食物與飲料。
- 如木材、金屬與液體等原料。

程序式製造包含下列不同的處理類型：

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

與離散式製造相似的策略，包括重複性或任何接單式策略(如接單生產、接單組裝生產或按訂單設計)，都可用來控制處理程序。通常批次處理與連續式處理方法都需要大規模的記錄保存。在處理程序中，您必須追蹤品質與誤差範圍值，還需嚴格執行批次追溯與批次追蹤。使用批次追溯來顯示指派給某批次的料品。使用批次追蹤來顯示自某批次移除的料品。

重複式製造

重複性製造的典型特徵如下：

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

第 3 章

瞭解批次處理

本章探討：

- 批次處理
- 建立批次
- 批次狀態
- 等級與效量

批次處理

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

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

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

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

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

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

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

- 批次到期日。
- 在庫日期。
- 使用期限。
- 銷售期限。

- 批次生效日期。
- 基準日期。
- 使用者批次日期 1 至 5。

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

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

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

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

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

您可使用許多方法來指派批次號碼至料品。例如，您可使用下列其中一個方法：

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

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊, <設定庫存管理系統>, 「定義系統常數」

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊, <使用批次處理>, 「設定批次日期」

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊, <使用批次處理>, 「輸入批次日期資訊」

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊, <使用批次處理>, 「定義未來可供量的生效日期」

建立批次

您可自動或手動建立批次。當您執行下列任務時，會自動產生批次：

- 建立採購單收據。
- 完成工單。
- 調整庫存。

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

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

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

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊, <使用批次處理>, 「輸入批次資訊」

批次狀態

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

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

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

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

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

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

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

檔案	說明
批次主檔 (F4108)	<p>若您在「批次主檔修訂」畫面格式中輸入批次狀態，系統就會使用該批次狀態。</p> <p>若您未輸入批次狀態，系統會使用「料品分支檔案」的預設批次狀態。</p>
料品儲位檔 (F41021)	<p>若您在「批次主檔修訂」畫面格式中輸入批次狀態，系統就會使用該批次狀態。</p> <p>若您從另一儲位移動某一批次，系統會使用此順序來指派批次狀態：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 「開始」位置的預設批次狀態。 • 若批次號碼存在，則使用「批次主檔」記錄的批次狀態。 • 若無批次號碼存在，則使用「料品分支檔案」的預設批次狀態。

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊, <使用批次處理>, 「指定批次狀態代碼」

等級與效量

本節探討：

- 等級與效量資格。
- 等級與效量控制。
- 批次與序列控制料品。

等級與效量資格

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

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

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

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

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

等級與效量控制

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

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

定義等級、效量計量單位與效量計量單位轉換的值包含：

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

針對您定義的各效量計量單位，您必須在「使用者定義碼」畫面格式中「特殊處理代碼」欄位的第二個空格輸入P。

- 在「標準計量單位」程式 (P41003) 中，定義各效量計量單位至實際計量單位的轉換。

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

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊, <輸入料品庫存資訊>, 「設定製造資訊」

批次與序列控制料品

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

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

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

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

第 4 章

設定現場管理

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

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

瞭解現場管理設定

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

- 工單的使用者定義碼。
- 工作中心設定。
- 資源單位設定。

現場管理設定概述

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

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

必備條件

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

- 設定在「JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理」系統中的下列檔案記錄：

- 料品主檔 (F4101)

請參閱 *JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊*，<輸入料品庫存資訊>，「輸入料品主檔資訊」。

- 料品分支檔案 (F4102)

請參閱 *JD Edwards EnterpriseOne 庫存管理 8.12 導入手冊*，<輸入料品庫存資訊>，「輸入分支/工廠資訊」。

- 驗證您要利用看板控制的所有料品已設定完成，並且已產生與列印看板。
- 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。
- 設定「工作中心修訂」程式 (P3006) 的處理選項。
- 定義在現場行事曆中分支或工廠的工作天數。

工單的使用者定義碼

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

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

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

此檔案說明工單的「使用者定義碼」：

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

使用者定義碼	說明
作業狀態 (31/OS)	工單作業狀態代碼指出您在特定作業中遵循步驟期間的訂單進度或狀態。例如，您可設定代碼以指出物料是否已經驗收或工作是否已經在特定作業中開始進行。此代碼使管理可監控較長執行時間的作業進度，或監控現場人員以指出料品準備移動到下一作業的時間。
單據類型 (00/DT)	<p>單據類型代碼將 JD Edwards EnterpriseOne 系統中的資訊進行分類。藉著在「物料規劃」中「供/需內含規則」程式 (P34004) 的處理選項進行輸入，您可指定多達 12 個單據類型以針對供需計算中的工單與產率來使用。當您將日記帳分錄過帳至總帳時，「製造會計」會使用單據類型以比對訂單與定義在「自動分錄設定 (AAI)」的單據類型。您可使用單據類型代碼並依據單據類型分類工單。例如，您可定義單據類型代碼以指出重工工單、原型工單或修復工單。若您不在新工單上指定單據類型，系統會輸入「工單」(鎖定工單) 的單據類型。</p> <p>在「代碼」欄位，輸入您要系統追蹤批次數量的二元素單據類型代碼。例如，輸入 OP 可讓系統追蹤所有採購單的批次數量。</p>
訂單類型 (48/OT)	訂單類型代碼可讓您分辨「工單主檔」(F4801) 中各工單記錄與其他不同工單類型的記錄。例如，您不會使用相同的單據類型和工單類型來代表設備工單和製造工單。單據類型與其相關訂單類型的關係定義在「單據類型維護」程式 (P40040) 中。
計量單位 (00/UM)	<p>計量單位代碼必須指派至您採購、發放、製造或銷售的每個料品。每個料品可以有多達八個計量單位，但其中一個單位必須識別為主計量單位。您也必須在已設定所有計量單位與效量計量單位代碼後設定轉換檔案。</p> <p>效量單位是有效量的料品計量單位。效量單位在「使用者定義碼」00/UM 中都會有一個可比較的代碼。例如，若公司使用效量且以加崙測量產品，您可設定代碼，如 GA 表示加崙與效量單位代碼，如 GP 表示效量加崙。當您設定效量單位時，您必須在「特殊處理代碼」欄位輸入 P。</p> <p>當系統建立以效量計量單位設定料品的供貨時，將轉換數量至主計量單位中。例如，若您以 GP (效量加崙) 發放產品，系統會將其轉換至 GA (加崙) 的主計量單位。</p>

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.96 Foundation Guide》

工作中心設定

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

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

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

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

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 8.12 導入手冊, <輸入工作中心與途程指示>, 「建立工作中心」

《*JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 8.12 導入手冊*》, <設定產品成本計算與製造會計系統>, 「設定工作中心的模擬費率」

資源單位設定

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

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

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

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

機器與人力相關工時的資源單位計算有：

- 機器相關工時 (主負載代碼 = C 或 M)。

機器數量乘以每日工時

- 人力相關工時 (主負載代碼 = L 或 B)。

員工數量乘以每日工時

另請參閱

第 4 章「設定現場管理」的「設定現場行事曆」，第 25 頁

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 8.12 導入手冊，<設定產品資料管理>，「設定資源單位」

JD Edwards EnterpriseOne 需求規劃 8.12 導入手冊，<設定產能規劃>，「自動產生資源單位」

設定現場行事曆

本節概述現場行事曆設定，並探討如何：

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

瞭解現場行事曆設定

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

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

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

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

用來設定現場行事曆的畫面格式

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

設定現場行事曆管理程式 (P00071) 的處理選項

處理選項讓您能指定程式和報表的預設處理。

交互操作性

- 異動類型

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

指定交互操作性異動中的影像處理。共有下列值：
1：針對出庫變更異動寫入前影像。
空白：僅寫入後影像。

設定現場行事曆

存取「處理工作日行事曆」畫面格式。

現場行事曆 - 處理工作日行事曆

選取(S) 尋找(F) 新增(A) 刪除(D) 關閉(L) 工具(T)

✓ 🔍 + 🗑️ ✕ 🛠️

分支/工廠

M30

行事曆類型

*

行事曆名稱

*

行事曆月

1

行事曆年

05

班別代碼

*

記錄 1 - 5

自訂方格

	分支/工廠	說明	月	年	世紀	班別代碼	行事曆類型	行事曆名稱
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20			
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20			4x10
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	1		
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	1		4x10
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	2		

「處理工作日行事曆」畫面格式

- 分支/工廠

輸入代表高階層業務單位的代碼。使用此代碼指稱可能擁有部門或職務的分支或工廠，這表示其底下含有從屬的低階業務單位。例如：
分支/工廠 (MMCU)
部門 A (MCU)
部門 B (MCU)
職務 123 (MCU)
業務單位權限是以較高階層的業務單位為依據。
除了此程式的內建值 ALL (全部) 之外，所指派的分支/工廠必須存在於「業務單位主檔」(F0006) 中。
- 行事曆年

輸入對應行事曆年的二位數號碼。
- 行事曆月

輸入對應於行事曆年中月份的號碼。

行事曆類型 (可選擇指定相同分支/工廠的專屬行事曆)

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

注意： 若您使用預設值 *，系統會更新值為「空白」，雖然「空白」在「使用者定義碼」檔案中並非設定為一個值。

行事曆名稱 (可選擇指定相同分支/工廠的專屬行事曆)

輸入一個代碼用來分類行事曆類型中的值。例如，若行事曆類型是「途程」，則您可輸入一個代碼指定一個特定途程，如「每日」或「週末」。

注意： 系統不會驗證您輸入的代碼。

若您在「行事曆名稱」欄位輸入值，則必須輸入班別代碼。

班別代碼 (可選擇指定相同分支/工廠的專屬行事曆)

輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的值，以指定每日工作班別。

修訂現場行事曆

存取「工作日行事曆修訂」畫面格式。

現場行事曆 - 工作日行事曆修訂

確定(O) 取消(L) 畫面格式(F) 工具(T)

分支/工廠 M30

行事曆類型

行事曆名稱

行事曆月 1 行事曆年 5 世紀 20 班別代碼

2005	日	一	二	三	四	五	六	2005
							1	
2	3	4	5	6	7	8		
9	10	11	12	13	14	15		
16	17	18	19	20	21	22		
23	24	25	26	27	28	29		
30	31							

2005	日	一	二	三	四	五	六	2005
							E	
E	W	W	W	W	W	W	E	
E	W	W	W	W	W	W	E	
E	W	W	W	W	W	W	E	
E	W							

「工作日行事曆修訂」畫面格式

日 - 日類型

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

- A：缺席
- B：可結帳
- E：週末
- H：假日

W：工作日

設定製造常數

本節概述「製造常數」設定，並探討如何設定「製造常數」。

瞭解製造常數設定

設定製造常數以定義分支專屬的資訊，此資訊將影響「JD Edwards EnterpriseOne 製造」系統整體的處理過程。可使用「製造常數」程式 (P3009) 指定常數的值。此檔案說明「製造常數」程式每個頁籤所顯示的資訊：

頁籤	內容
製造常數	這些常數指定： <ul style="list-style-type: none"> 系統是否在您輸入物料單時進行線上驗證。 是否建立審核線索以追蹤物料單的所有變更。 系統使用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作業工時數。
供貨控制	這些常數指定何時進行庫存的供貨與倒沖入帳。
成本計算選項	此常數指定使用的間接費用成本計算，以及系統計算直接人力與間接費用成本時，是否考量工作中心效率。您可指定是否同時由成本元件和工作中心，或只由成本元件來維護成本。成本計算選項亦包括機器與人力工資率的來源。

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 8.12 導入手冊》，<設定產品成本計算與製造會計系統>，「指定產品成本計算與製造會計的製造常數」

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

設定製造常數

存取「製造常數修訂」畫面格式。

「製造常數修訂」畫面格式

製造常數

倒沖入帳選項

輸入代碼以決定系統執行庫存的供貨與發放方式。共有下列值：

- 1：根據「製造常數」檔案「供貨控制」欄位的值建立一個標準用料表。
- 2：建立一個用料表，供貨至「工作中心主檔」(F30006) 指定的儲位。「物料單主檔」(F3002) 的「作業順序」欄位決定使用的工作中心。

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

若您在途程指示上定義耗料點，此儲位會置換 F30006 檔案定義的耗料點。

變更狀態

指定在「生產線排程」與「生產線排序工作台」程式中工單與產率不能變更的狀態。

線上物料單驗證

指定系統要執行線上的元件或父系驗證，以及在您修訂物料單時指派低階層代碼。

除非物料單含有大量資料，否則建議您線上驗證料品。若您選取不要線上驗證料品，您必須在批次作業中驗證料品。在更新物料單之後，以及在執行「料品成本元件 - 凍結更新」程式 (R30835) 或執行「配銷需求規劃/主生產時程表/物料需求規劃產生」程式 (R3482) 之前，請執行「完整性分析」程式 (R30601)。

	若要指定系統線上驗證料品，請按一下「物料單/途程選項」標題下的「線上物料單驗證」選項。若您沒有按一下「線上物料單驗證」選項，系統將不會線上驗證料品。
記錄物料單	指定對物料單的變更是否記錄至「物料單變更檔案」(F3011)。當您記錄物料單變更時，系統會儲存舊的物料單和新變更的物料單。若要記錄對物料單的變更，請按一下「物料單/途程選項」標題下的「記錄物料單」選項。
主途程	<p>指定系統是否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」(F3003)。</p> <p>若您選取檢查主途程，「JD Edwards EnterpriseOne 現場管理」系統會檢查父系料品的「料品交互參照」檔案 (F4104) (交互參照類型 MR)。若找到交互參照，程式會使用 F3003 檔案中的主途程。若找不到交互參照，系統會使用為父系料品定義的途程。若您不選取檢查主途程，程式會使用 F3003 檔案中父系料品的途程。</p> <p>若要指定系統檢查交互參照與使用料品的主途程，請按一下「物料單/途程選項」標題下的「主途程」選項。</p>
班別	
工時	<p>輸入製造工廠一天運作的工時。</p> <p>可以輸入多達六個不同班別的工時。但在「每日工時」欄位可顯示僅前三個班別工時的總計。</p>
班別	<p>輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的值，以指定每日工作班別。</p> <p>在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統，您可使用班別代碼來新增工時卡中時薪的百分比或金額。</p> <p>在 JD Edwards EnterpriseOne 薪資及工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。</p>
供貨控制	
	選取「供貨控制」頁籤以選取「供貨控制」群組方塊中的選項與「指定/暫定供貨」群組方塊中的選項。
供貨控制	<p>選取「供貨控制」標題下的選項以指定庫存儲位至供貨製造位置。</p> <hr/> <p>注意： 當您建立指定供貨時，系統只會啟動此欄位。</p> <hr/> <p>此三個可用選項的進一步說明：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 主要儲位。 供貨至產生工單之分支/工廠中的主要儲位。 • 分割 - 跨越分支界限。

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

例如，對於分支/工廠 CAL、CHI、CLE 與 HOU：

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

- 分割 - 不跨越分支界限。

此選項和「分割 - 跨越分支界限」類似，但系統不能跨越分支界限。

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

指定/暫定供貨

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

選項為：

- 建立用料表時使用指定供貨。

系統建立用料表時會執行指定供貨。指定供貨在庫存減少之前仍然有效。

- 暫定供貨，當列印時變更為指定供貨。

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

- 建立用料表時使用暫定供貨。

系統在建立用料表時會執行暫定供貨。暫定供貨在庫存減少之前仍然有效。

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

若您要指定缺料發生時的替代料品，必須在用料表的建立選項選取指定供貨。

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

設定員工人力工資率

此節概述員工人力工資率設定，並探討設定員工人力工資率的方式。

瞭解員工人力工資率設定

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

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

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 8.12 導入手冊》，<設定產品成本計算與製造會計系統>，「指定產品成本計算與製造會計的製造常數」

用來設定員工人力工資率的畫面格式

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

設定員工人力工資率

存取「輸入一般訊息/工資率」畫面格式。

員工人力工資率 - 輸入一般訊息/工資率

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

產品代碼 31 現場管理

使用者定義碼 ER

記錄 1 - 10 自訂方格

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

「輸入一般訊息/工資率」畫面格式

代碼	輸入一個代碼可代表工單上完成工作人員的通訊錄記錄。
工資率	輸入用於定義「一般工資率/訊息」檔案 (F00191) 中工資率資訊的代碼。

設定料品對生產線關係

此節概述料品對生產線關係設定，並探討料品對生產線關係的設定方式。

瞭解料品對生產線關係設定

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

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

另請參閱

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 8.12 導入手冊, <設定產品資料管理>, 「定義工單的單據類型常數」

JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 8.12 導入手冊, <設定產品資料管理>, 「設定標準程序」

第 4 章「設定現場管理」的「設定現場行事曆」，第 25 頁

用來設定料品對生產線關係的畫面格式

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

設定料品對生產線關係

存取「生產線/料品關係修訂」畫面格式。

生產線/料品關係 - 生產線/料品關係修訂

確定(O) 取消(L) 工具(T)

料號 * 2031 EA Aluminum Frame, Touring

分支/工廠 * M30

生產線/生產單元識別碼 R-A1 Frame Line 1

消耗產能 * 2.00 WU 焊接單位

用做預設 (0/1) 1

預設班別 1 日班

預設期間 2 每週

「生產線/料品關係修訂」畫面格式

生產線/生產單元識別碼	輸入定義生產線或生產單元的號碼。詳細的工作中心作業可定義在生產線或生產單元中。
消耗產能	輸入一個數字，指示產生一個料品需要多少個生產線資源單位。
用做預設 (0/1)	輸入一個代碼決定系統用作預設值的關係。
預設班別	輸入「使用者定義碼」00/SH (班別代碼) 中的一個值，來識別日常工作班別。 在「JD Edwards EnterpriseOne 薪資」系統，您可使用班別代碼來新增工時卡中時薪的百分比或金額。 在 JD Edwards EnterpriseOne 薪資及工時輸入：如果員工一直在一個適用特殊班別津貼的班別工作，則在該員工的主檔記錄中輸入該班別代碼。當您在員工主檔記錄中輸入班別時，於輸入時間時不需在工時卡上輸入代碼。若員工偶爾會有不同的班別，您可在每個適用的工時卡上輸入班別代碼以置換預設值。 當您輸入費率時，系統會使用此欄位作為預設值。
預設期間	輸入一個代碼來決定時程表的頻率。共有下列值： 1：每月 2：每週 3：每天 4：每個班別 (供未來使用) 當您輸入費率時，系統會使用此欄位作為預設值。

第 5 章

處理工單與產率時程表

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

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

瞭解工單與產率時程表

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

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

瞭解工單或產率時程表建立

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

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

- 更新每個工單或產率時程表的狀態。

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

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

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

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

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

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

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

另請參閱

《JD Edwards EnterpriseOne 產品成本計算與製造會計 8.12 導入手冊》，<處理製造會計系統>，「工單建立」

瞭解附加輔助資訊

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

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

瞭解開始日期計算

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

請參閱 *JD Edwards EnterpriseOne 產品資料管理 8.12 導入手冊*, <輸入工作中心與途程指示>, 「計算前置時間」。

固定前置時間

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

例如，假設：

- 工單到期日 = 10 月 15 日。
- 階層前置時間 = 3 天。

注意：現場行事曆決定哪些日期將視為工作日。

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

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

注意：系統將工單排定在早於工單到期日的前一天完成。

變動前置時間

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

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

每日工時

例如，假設：

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

此資訊來自「料品分支檔案」(F4102)。

- 每天工作時數 = 8。

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

8 小時

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

瞭解工單逆向排程

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

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

您定義好工單途程指示後，系統執行這些動作：

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

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

瞭解現場文件產生

現場文件由以下列印資料組成：

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

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

輸入工單標頭

本節概述工單標頭輸入，並探討如何：

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

瞭解工單標頭輸入

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

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

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

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

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

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

您可能要在建立工單之前先決定完成工單所需料件的可供量。

當輸入工單標頭時，您可以存取這些額外的畫面格式：

畫面格式	說明
訂單地址資訊 (W4006B)	使用這個畫面格式尋找與工單相關的銷售單上的客戶地址。沒有銷售單與工單建立關聯時，將出現空白欄位。
工單明細 (W48013A)	使用這個畫面格式來新增詳細資訊至工單說敍

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性能力。

XML 服務	可讓您從某一個 JD Edwards EnterpriseOne 系統要求事件，然後從另一個 JD Edwards EnterpriseOne 系統接收回應的交互操作性能力。
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	<p>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。</p> <p>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，建立套件建立的處理程序通常指的就是單純地「套件建立」。</p>
差異	<p>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。</p> <p>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。</p>
晉升路徑	<p>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)：</p> <p>11>21>26>28>38>01</p> <p>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。</p>
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

Demand Flow® 管理 4

F0005 檔案 22

F0006 檔案 10

F00191 檔案 10

F0901 檔案 10

F0911 檔案 10

F30006 檔案 10

F3002 檔案 10

F300210 檔案 10

F300211 檔案 10

F30026 檔案 10

F3003 檔案 10

F300311 檔案 10

F3007 檔案 10

F3009 檔案 10

F3016 檔案 10

F30161 檔案 10

F30L912 檔案 10

F3102 檔案 11

F3105 檔案 11

F3108 檔案 11

F3109 檔案 11, 33

F31091 檔案 11

F3111 檔案 11

F3112 檔案 11

F31122 檔案 11

F3118 檔案 11

F3293 檔案 11

F3411 檔案 11

F3460 檔案 11

F4095 檔案 11

F41001 檔案 11

F4101 檔案 12

F4102 檔案 12

F41021 檔案 12, 18

F4104 檔案 12

F4108 檔案 12, 18

F4111 檔案 12

F4115 檔案 12

F4600 檔案 12

F4602 檔案 12

F4611 檔案 12

F4801 檔案 12

F4802 檔案 12

FF31010 檔案 11

FF31011 檔案 11

P0004A 程式 22

P00071 程式

用途 25

處理選項 25

P3112 程式

系統處理 38

P48013 程式

用途 39

PeopleCode, 排版慣例 x

—

「一般訊息/費率」檔案 (F00191) 10

、

主生產排程法 3

「主生產時程表/物料需求規劃/配銷需求規劃訊息檔案」(F3411) 11

—

交互參照 xi

人

作業狀態「使用者定義碼」(31/OS) 23

使用者定義碼, 請參閱 使用者定義碼

作業狀態 (31/OS) 23

單據類型 - 所有單據 (00/DT) 23

工單 22

工單/工程變更單類型 (00/TY) 22

工單優先順序代碼 (00/PR) 22

工單狀態代碼 (00/SS) 22

工單種類代碼 (00/W2 與 00/W3) 22

訂單類型 (48/OT) 23

計量單位 (00/UM) 23

階段與事件代碼 (00/W1) 22

「使用者定義碼」檔案 (F0005) 22

「使用者定義碼」程式 (P0004A) 22

供應鏈管理 3

「倉儲建議」檔案 (F4611) 12

倉儲管理 4

「倉儲要求」檔案 (F4600) 12

「儲位明細資訊」檔案 (F4602) 12

八

其他說明文件 viii

刀

前置時間

固定 37

變動 37

力

功能

報告 7

工單建立 9

工時與數量追蹤 7

建立產率時程表 9

物料追蹤 8

生產排程 8

生產追蹤 8

用料表 9

處理指示 9

製造會計 8

途程指示 9

卩

印刷版說明文件 viii

口

品質管理 3

員工人力工資率

實際成本計算 32

設定 32

單據類型 - 所有單據使「用者定義碼」

(00/DT) 23

冂

固定前置時間 37

土

報告 7

宀

客戶連線網站 viii

實際成本計算 32

寸

導入手冊

訂購 viii

導入步驟

全域 5

概述 4

現場 5

工

工作中心

「倉儲管理」整合 24

設定 24

「工作中心主檔」(F30006) 10

「工作中心資源單位數」檔案

(F3007) 10

「工作日行事曆修訂」畫面格式 27

工單

「品質管理」整合 36

建立 9, 35

概述 35

現場文件 38

「產品資料管理」整合 36

計算開始日期 37

輸入標頭 39

逆向排程 38

工單/工程變更單類型「使用者定義碼」(00/TY) 22

「工單主檔」(F4801) 12

工單優先順序代碼「使用者定義碼」(00/PR) 22

「工單工時異動」檔案 (F31122) 11

「工單批次/序號」檔案 (F3105) 11

「工單指示檔案」(F4802) 12

工單狀態代碼「使用者定義碼」(00/SS) 22

「工單用料表」檔案 (F3111) 11

工單種類代碼「使用者定義碼」(00/W2與 00/W3) 22

「工單途程」檔案 (F3112) 11

「工單途程」程式 (P3112)

系統處理 38

工時與數量

追蹤 7

巾

常數, 請參閱 參閱製造常數

常用元件 xvii

常用欄位 xii

广

序列控制料品 19

「庫存常數」檔案 (F41001) 11

庫存管理 4

ㄋ

建議, 提交 xii

ㄣ

「彙總工單交互參照」檔案 (F3108) 11

心

必備條件 vii

意見, 提交 xii

應用程式基本原則 vii

手

批次

建立 16

狀態 17

批次主檔 (F4108) 18

「批次主檔」(F4108) 12

批次控制, 定義料品 19

批次處理

概述 15

等級與效量 18

按訂單設計 4

排版慣例 x

採購 3

支

整合

Demand Flow® 管理 4

主生產排程法 3

供應鏈管理 3

倉儲管理 4

品質管理 3, 36

庫存管理 4

按訂單設計 4

採購 3

物料需求規劃 3

產品資料管理 3, 36

看板管理 4

薪資 4

配銷需求規劃 3

銷售單管理 4

數量

追蹤 7

斗

「料品主檔」(F4101) 12

「料品交互參照檔案」(F4104) 12

料品儲位檔 (F41021) 18

「料品儲位檔案」(F41021) 12

「料品分支檔案」(F4102) 12

「料品分類帳檔案」(F4111) 12

「料品記錄」檔案 (F4115) 12

日

會計 8

木

「業務單位主檔」(F0006) 10

業務處理程序 2

欄位說明, 請參閱 常用元件

水

注意 xi

牛

「物料單主檔」(F3002) 10

物料追蹤 8

物料需求規劃 3

玉

現場文件

概述 38

產生 38

現場管理

功能 7

系統檔案 9

系統設定 21

現場行事曆 25

「現場行事曆」程式 (P00071)

用途 25

處理選項 25

生

生產

排程 8

追蹤 8

「生產主檔」(FF31010) 11

「生產成本」檔案 (F3102) 11

生產線/料品關係主檔 (F3109) 33

「生產線/料品關係主檔」(F3109) 11

「生產線/料品關係修訂」畫面格式 33

「生產線主檔」(F30L912) 10

生產線與料品關係設定 33

產品摘要 1

產品概述 1

產品資料管理 3

產率時程表

建立 9, 35

- 概述 35
- 用
 - 用料表
 - 概述 9
- 田
 - 「異動 ID 主檔」(FF31011) 11
- 目
 - 相關說明文件 viii
 - 「看板主檔」(F3016) 10
 - 「看板卡明細」檔案 (F30161) 10
 - 看板管理 4
- 禾
 - 「科目主檔」(F0901) 10
 - 「科目分類帳」檔案 (F0911) 10
 - 程序式製造 12, 13
- 竹
 - 等級與效量
 - 概述 18
 - 設定 19
- 米
 - 「精簡多階物料單標頭」檔案 (F300210) 10
 - 「精簡多階物料單」檔案 (F300211) 10
 - 「精簡多階途程明細檔案」(F300311) 10
- 糸
 - 系統設定
 - 員工人力工資率 32
 - 工作中心 24
 - 現場行事曆 25
 - 生產線與料品關係 33
 - 製造常數 28
 - 資源單位數 24
 - 「組裝內含規則」檔案 (F3293) 11
- 缶
 - 「缺料維護主檔」(F3118) 11
- 耳
 - 聯絡人資訊 xii
- 艸
 - 薪資 4
- 虍
 - 「處理工作日行事曆」畫面格式 26
 - 處理指示 9
- 行
 - 行事曆, 請參閱 現場行事曆
- 衣
 - 製造常數 28
 - 「製造常數修訂」畫面格式 29
 - 「製造常數」檔案 (F3009) 10
 - 製造會計 8
 - 製造類型 12
- 見
 - 視覺提示 xi
- 言
 - 訂單類型「使用者定義碼」(48/OT) 23
 - 「計劃數量詳細資料」檔案 (F31091) 11
 - 計量單位
 - 類型 12
 - 計量單位「使用者定義碼」(00/UM) 23
 - 說明文件
 - 印刷版 viii
 - 更新 viii
 - 相關 viii
 - 警告 xi
 - 變動前置時間 37
- 貝
 - 資源單位數
 - 產生 24
 - 設定 24
 - 重新整理 24
- 車
 - 輔助資料 36
 - 「輸入/變更單」程式 (P48013)
 - 用途 39
 - 「輸入一般訊息/工資率」畫面格式 32
- 辵
 - 逆向排程
 - 工單 38

概述 38
「途程主檔」(F3003) 10
途程指示 9

西

「配銷/製造 - 自動分錄設定值」檔案
(F4095) 11
配銷需求規劃 3

里

重複式製造 12, 14

金

銷售單管理 4

門

開始日期計算 37

卅

「附加料品成本元件」檔案 (F30026) 10
階段與事件代碼「使用者定義碼」
(00/W1) 22

佳

離散式製造 12, 13

頁

「預測檔案」(F3460) 11

