

U8+

中型企业互联网经营管理平台

生产订单



未经用友网络科技股份有限公司事先书面许可，本手册的任何部分不得以任何形式进行增删、改编、节选、翻译、翻印或仿制。

本手册的全部内容用友网络科技股份有限公司可能随时加以更改，此类更改将不另行通知。

具体应用以软件实际功能为准

©本手册的著作权属于用友网络科技股份有限公司

版权所有·翻制必究



目 录

目 录	I
第 1 章 系统概述	1
1.1 系统简介	1
1.2 主要功能	1
1.3 名词解释	2
1.4 产品接口	4
1.5 操作流程	5
第 2 章 应用准备	7
第 3 章 业务应用	8
3.1 非标准生产订单	8
3.1.1 产品返工	8
3.1.2 产品维修	9
3.1.3 产品改制	9
3.1.4 产品拆卸	9
3.1.5 设计原型	9
3.1.6 其它应用	10
3.2 按订单装配生产订单	10
3.3 重复制造计划	10
3.4 直接生产	11
3.4.1 前提条件	11
3.4.2 功能特性	11
3.4.3 直接生产子件入库	12
第 4 章 基本资料	13
4.1 生产订单类别	13
4.2 物料生产线关系	13
4.3 CELL 打印模版定义列表	14
4.4 CELL 存货打印模版对照表列表	15

第5章 生产订单维护	16
5.1 生产订单输入	16
5.2 生产订单自动生成	25
5.3 生产订单列表	28
5.4 已审核生产订单修改	33
5.5 集合生产订单维护	40
5.6 销售订单转生产	41
5.7 不良品返工	42
5.8 服务单返工	43
5.9 返修登记单返工	44
5.10 重复计划输入	45
5.11 重复计划自动生成	52
5.12 已审核重复计划修改	55
第6章 生产订单处理	62
6.1 补料申请单	62
6.2 补料申请单列表	62
6.3 生产订单改制	63
6.4 生产订单挪料	65
6.5 生产订单改制挪料列表	67
6.6 生产订单变更记录清除	67
第7章 报表	68
7.1 未审核生产订单明细表	68
7.2 生产订单通知单	68
7.3 生产订单领料单	69
7.4 生产订单工序领料单	69
7.5 生产订单缺料明细表	70
7.6 流水账式生产缺料明细表	71
7.7 补料申请单明细表	72
7.8 生产订单变更记录明细表	73
7.9 生产订单综合查询	74
7.10 生产订单用料分析表	75

7.11	生产订单在制物料分析表.....	76
7.12	生产订单完工状况表.....	77
7.13	生产订单与物料清单差异分析.....	77
7.14	生产订单预警与报警资料表.....	78
7.15	物料生产统计分析表.....	80
7.16	计划下达生产订单日报.....	80
7.17	计划下达生产订单月报.....	81
7.18	计划下达生产订单周报.....	81
7.19	生产订单开工查询日报.....	82
7.20	生产订单开工查询月报.....	82
7.21	生产订单开工查询周报.....	82
7.22	生产订单执行情况日报.....	83
7.23	生产订单执行情况月报.....	83
7.24	生产订单执行情况周报.....	83



第 1 章 系统概述

1.1 系统简介

本系统是针对制造有关的生产订单计划、锁定、审核、备料、关闭等作业的管理。协助企业有效掌握各项制造活动的讯息，达成下列目的：

- 针对主生产计划及需求规划生成的建议生产量，提供分批计划功能，或手动建立生产订单资料，使生产计划作业更具弹性。
- 提供生产订单锁定和审核功能，有效控制计划执行过程。
- 提供各种角度的跟催讯息，有效掌握生产进度。
- 提供生产订单缺料模拟分析，作为调整生产进度参考。
- 提供按生产订单设定特殊用料功能，供替代料及特殊用料使用。
- 提供生产订单用料分析，以有效掌握各生产订单的用料及成本差异讯息。

1.2 主要功能

- 支持建立标准、非标准（返工、拆解、新品等）生产订单和按生产线建立重复性生产计划。
- 可人为手动建立生产订单，或从 MPS/MRP/BRP 计算产生的建议生产量自动生成生产订单。
- 可根据销售订单建立按订单装配产品（ATO）的总装生产订单。
- 可按物料编码加结构自由项组合，建立生产订单。
- 生产订单建立支持主计量单位和辅助计量单位输入及数量自动换算。
- 生产订单建立可以选择生产产品的物料清单版本或替代物料清单，以及工艺路线版本或替代工艺路线。
- 建立非标准生产订单时，可维护母件的 MRP 净算量（有效供应量）不等于母件的生产数量，如拆解、返修等；可不必事先维护其主要或替代清单而可临时建立其物料清单或工艺路线。
- 可关联生产产品的工艺路线，按工序指定生产订单子件的用料数量和需求日期。并可指定子件供应类型为“入库倒冲/工序倒冲/领用”之一。
- 可按生产订单设定子件用量为固定用量（子件用量不依母件生产数量而改变）或为变动用量（子件用量依母件生产数量而改变）。
- 可定义生产订单用料清单中子件是否为产出品，如副产品等。
- 可指定生产订单用料清单中子件的领料仓库，若领料仓库为非 MRP 仓，则系统将该子件用量视为非有效需求量。

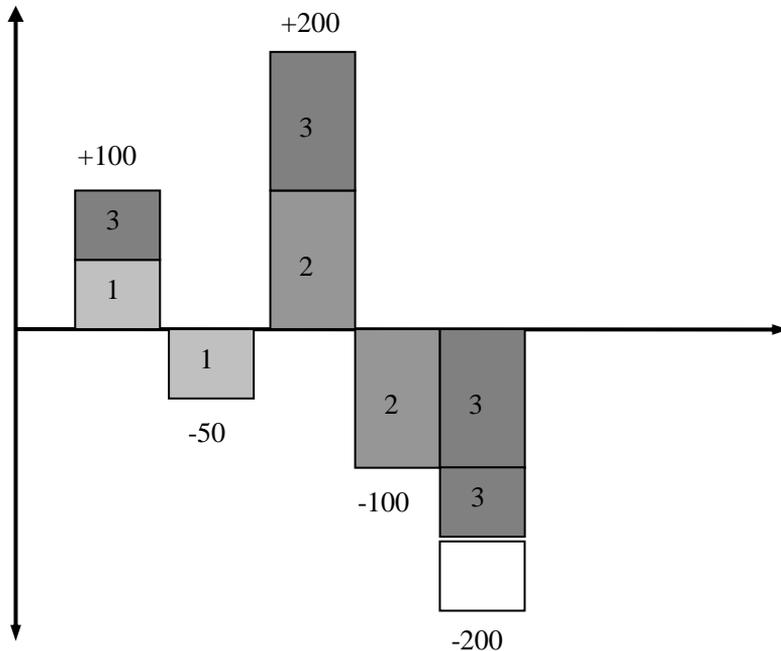
- 可按照自定义的 ATP 规则，执行生产订单子件 ATP 数量查询，协助缺料查询及替代料处理。
- 为配合实务需要，以增加作业弹性，可临时修改生产订单的子件用料资料，如特殊用料或替代料等。
- 提供各生产订单缺料状况模拟功能，以便及时掌握缺料状况，生产订单派工前避免发生缺料停工。
- 已审核生产订单的子件用料内容，为库存系统领用或自动倒冲子件的依据，同时库存系统领发/退料资料将及时更新生产订单子件的未领用量。并可设定是否允许超生产订单定额领料。
- 生产订单转入车间系统时，其工序计划可支持顺排和逆排两种计划方式。
- 可于生产制造参数中设置需要保留修改历史记录的生产订单的状态。对于选定状态的生产订单，如果生产订单资料有任何变更，系统将自动记录其变更历史资料以供查询。
- 可与库存系统集成，即库存系统可以按照生产订单办理入/退库手续，并及时更新生产订单母件的未完成量。并可设定是否允许超生产订单完成。
- 可与质量系统集成，即可以按生产订单生成产品入库报检单。
- 可按生产订单、销售订单、物料编码、生产部门、完工日期、生产线等角度，查询生产订单的完工状况。
- 提供生产订单子件标准用量/成本与实际用量/成本比较分析资料，以供成本分析与控制。
- 提供生产订单库存入库完成自动关闭功能，也可手动强制关闭与还原生产订单。
- 可对临近开工或完工、逾期与超量完成的生产订单，提供预警和报警报告，供生管及相关人员提前准备生产订单处理与及时掌握生产订单执行的例外状况。

1.3 名词解释

- 生产订单 (Manufacture Oder) :
又称制造命令或工作订单，它主要表示某一物料的生产数量，以及计划开工/完工日期等。为现场自制派工或领料的依据，工厂的生管或物管通常以生产订单为中心，以控制其产能利用、缺料、效率、进度等情形。
- 生产线 (Production Line) :
在本系统，一条生产线即可定义为一个工作中心。它是企业内的一个区域，它由一个或多个人员、设备或供应商组成。可以在工作中心内收集成本以及比较能力负荷。可以将工作中心指定到工艺路线中的每道工序，并指定可用于该工作中心的资源。可以通过生产线来管理重复性生产。可以在一条或多条生产线上生产同一个物料，也可以在一条生产线上生产单一物料或多个物料。
- 重复计划 (Repetitive Plan) :
在本系统，重复计划作为生产订单的一种，但其表示方式和内容不同。

重复计划是根据日产量以及起始/结束日期而非某一时点的离散数量对物料需求或供应进行的计划。虽然重复计划与离散计划有许多相似之处，但其中仍有显著的区别：重复性计划是使用日产量进行定义的，它表示重复性计划起始和终止日期之间每个工作日的供应量；而计划订单则使用离散数量进行定义，为计划订单定义的离散数量仅表示计划订单计划完工日那一天的供应。

- 生产订单状态 (M/O Status) :
 - ◆ **未审核 (NA : Not-Approved)** : 未审核的生产订单不能进行任何库存交易作业 (领/退料、入/退库) , 不能执行报检、转车间处理。MPS/MRP 计算时不考虑。
 - ◆ **锁定 (FM : Firmed)** : 锁定状态的生产订单不能进行任何库存交易作业 (领/退料、入/退库) , 不能执行报检、转车间处理。MPS/MRP 将纳入计算之中。
 - ◆ **审核 (OP : Opened)** : 审核状态的生产订单为可执行订单, 即可以进行库存交易作业 (领/退料、入/退库) , 或报检、转车间处理。MPS/MRP 将纳入计算之中。
 - ◆ **关闭 (CL : Closed)** : 关闭状态的生产订单不可进行任何库存交易作业 (领/退料、入/退库) , 或报检、转车间处理。MPS/MRP 计算时不考虑。
- 可承诺量 (ATP : Available To Promise) :
物料现有库存及供应计划, 在满足已有需求外, 还可对新的需求进行承诺的数量。ATP 计算过程, 举例说明如下:
假设物料 A, 2006-4-3 供应 100、2006-4-8 供应 200, 2006-4-6 需求 50、2006-4-10 需求 100、2006-4-12 需求 200。



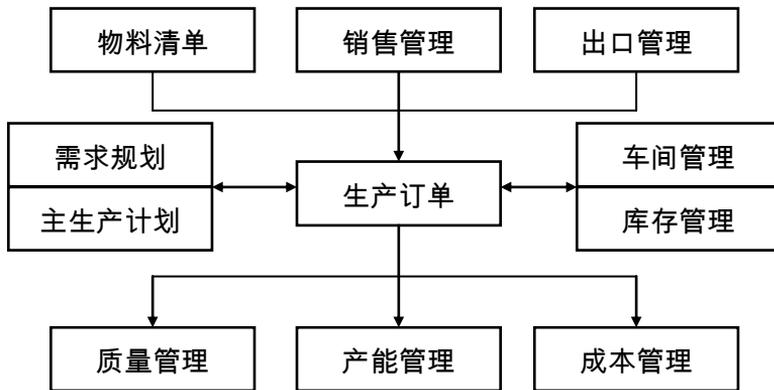
文本框中的数字 (1 , 2 , 3) 表示计算步骤 , 当后面的需求出现供应不足时 , 就挪用前面较近期间的多余的数量。

供需日期	供应量	需求量	ATP 数量 (1)	ATP 数量(2)	ATP 数量(3)
2006-4-3	100		50	50	0
2006-4-6		50			
2006-4-8	200		200	100	0
2006-4-10		100			
2006-4-12		200			-50

● 集合订单 (Collective Order)

一个集合订单内 , BOM 内各阶生产物料的计划订单或生产订单相互关联。集合订单内的每一个订单都有自己的订单号。生产过程中 , 如果子件是直接为上阶订单生产 , 且子件实体不必进入库存 , 则可使用集合订单 , 这些子件称为直接生产子件。

1.4 产品接口

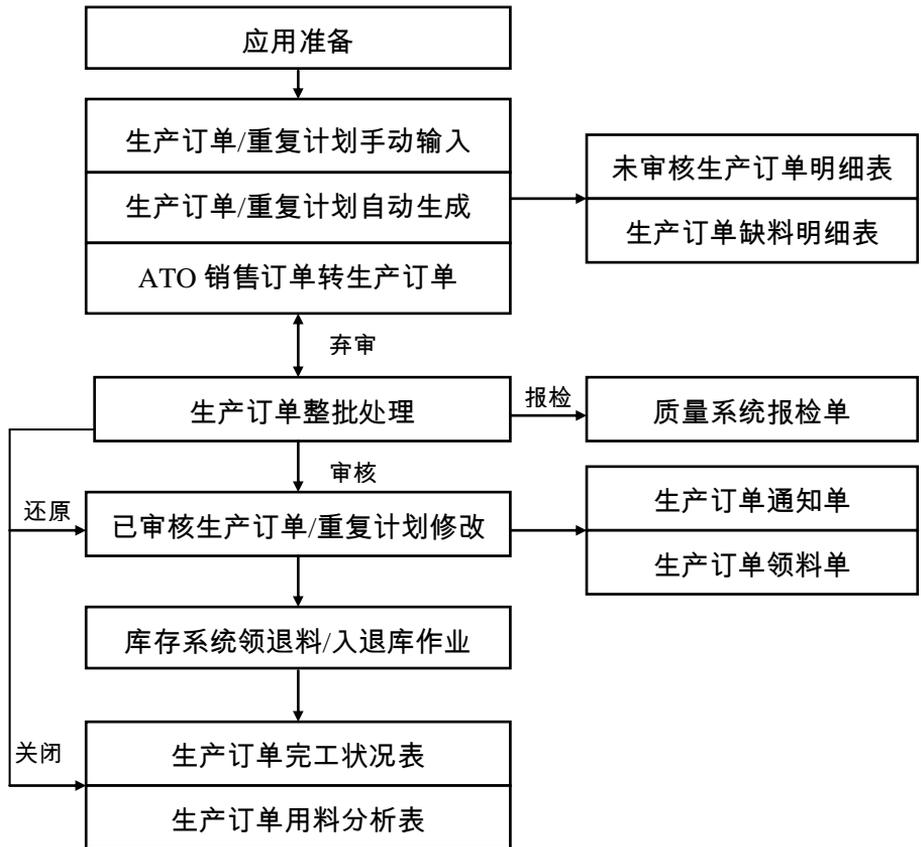


【产品接口】

- 《物料清单》系统中的物料清单 , 是生产订单生成子件用量所必须先行建立的基础资料。
- 《销售管理》和《出口管理》系统中 , ATO 模型的销售订单在产品选配完成后 , 可直接转为锁定状态的标准生产订单。
- 《主生产计划》和《需求规划》系统通过 MPS/MRP/BRP 展开自动产生的自制物料的建议生产量即自制计划订单 , 是本系统自动生成生产订单的依据 ; 同时《生产订单》系统中已锁定、已审核未关闭的生产订单 , 是 MPS/MRP 计算时必须考虑要素之一 , 即 MPS/MRP 净算时将考虑上述生产订单的有效供应量(母件) 和有效需求量 (子件) 。

- 基础档案中物料的工艺路线资料，是生产订单转入车间系统所必须先行建立的基础资料；《生产订单》系统中，已审核未关闭的生产订单可按其选定的工艺路线转入《车间管理》系统，以生成生产订单的工序计划、资源需求计划。
- 《生产订单》系统中已审核未关闭的生产订单，是《库存管理》系统按生产订单领/退料和产品入库的依据；同时库存系统中按生产订单的领/退料单，将自动更新生产订单的子件已领料量，产品入库单将自动更新生产订单的累计入库量。
- 可按《生产订单》系统中已审核未关闭的生产订单，生成《质量管理》系统的报检单；同时质量系统的报检单自动更新生产订单的累计报检量。
- 《生产订单》系统中未审核、锁定、已审核未转《车间管理》系统的生产订单，是《产能管理》系统进行工作中心资源负载计算的依据。
- 《生产订单》系统中已审核生产订单（含已关闭生产订单），是《成本管理》系统按生产订单计算物料成本的依据。

1.5 操作流程



【操作流程】

1. 先进行应用准备工作，参见“应用准备”及《系统管理》。
2. 应用准备工作完成，即可使用“生产订单手动输入”和“重复计划手动输入”作业，手工输入生产订单，输入的生产订单其状态为未审核或锁定；或使用“生产订单自动生成”和“重复计划自动生成”作业，将《主生产计划》和《需求规划》系统自动产生的计划订单，转为正式生产订单，其状态为锁定；或在《销售管理》和《出口管理》系统将已审核 ATO 的销售订单转为锁定状态的生产订单。或在本系统使用“销售订单转生产订单”将已审核 ATO 的销售订单转为锁定状态的生产订单。
3. 生产订单建立后，可打印“未审核生产订单明细表”和“生产订单缺料明细表”作为生产订单审核时核对和参考。
4. 确定可发放到现场的生产订单后，即可使用“生产订单整批处理”作业，将未审核生产订单进行审核处理；反之，如果已审核生产订单未执行任何库存交易、未转车间系统、未报检，也可将已审核生产订单进行弃审处理，还原为审核前状态。
5. 审核后的生产订单，可打印“生产订单通知单”和“生产订单领料单”发放现场生产；若有必要，可利用“已审核生产订单修改”和“已审核重复计划修改”作业，修改审核后的生产订单资料；已审核的生产订单，可在“生产订单整批处理”作业中执行报检处理，也可在《车间管理》系统将其转入以生成工序计划。
6. 《库存管理》系统可按审核后的生产订单，进行领/退料和入/退库作业，使用者可打印“生产订单完工状况表”和“生产订单用料分析表”，以随时了解生产订单完工状况和进行用料分析。
7. 当生产订单累计入库量大于或等于其 MRP 净算量时，该生产订单将自动关闭（视生产制造参数设定中“生产订单自动关闭”设置）。也可使用“生产订单整批处理”作业，将未完成的生产订单强制关闭，若有必要，也可将已关闭的生产订单还原为审核状态。

休息一会儿...



第 2 章 应用准备

《生产订单》系统应用准备包括以下作业：

- **建立账套：**用户在新建账套时可以选择工业版，可设置用户单位信息、分类编码方案、数据精度等。
- **系统启用：**在新建账套后，系统提示是否进行系统启用设置，只有设置了系统启用，才可使用相应系统。
- **权限管理：**用户可以对操作员权限进行管理，包括功能权限、数据权限、金额权限等。
- **基础档案：**用户需要进行基础档案设置。“部门档案、职员档案、存货分类、计量单位、存货档案、仓库档案、自定义项、生产制造参数、工作日历、工作中心”是使用《生产订单》系统应该先行建立的基础资料。
- **单据设置：**用户可以对《生产订单》系统所有单据进行格式设置、编号设置。
- **基本资料维护：**使用《生产订单》系统时，“生产订单类别资料、物料生产线关系资料”等基础档案，是系统内部应首先建立的基础资料。

休息一会儿...

《生产订单》业务应用：

- 非标准生产订单
- 按订单装配生产订单
- 重复制造计划
- 直接生产

3.1 非标准生产订单

U8 系统将生产订单分为三种类型：标准、非标准、重复制造生产订单。

非标准生产订单可以用来控制生产进度、子件用料和资源需求，以及收集制造成本，常用作返工、维修、改制、拆卸和设计原型等。

非标准生产订单与标准生产订单相似，但它们之间存在以下显著的区别：

- MPS/MRP 系统不会为非标准生产订单建立计划订单(建议生产量)，必须人工建立非标准生产订单。但是，如果非标准生产订单有指定母件的物料清单或(和)工艺路线，系统会将非标准生产订单的子件需求作为有效需求，并将其母件作为有效供应来考虑，同时产能管理系统也会考虑非标准生产订单的资源需求。
- 建立非标准生产订单时，可以通过输入小于生产订单生产数量的 MRP 净算量来表示母件的有效供应量。
- 对于非标准生产订单，可以不必建立母件的物料清单，如维修等；也可以定义物料清单循环，即可以将母件自身定义为它的子件需求，如拆卸和维修等。

3.1.1 产品返工

假如库存中有一批产品不良，需进行返工处理。可先将该不良产品入非 MRP 仓，再建立一非标准生产订单进行处理。

该非标准生产订单，母件即为该不良品，输入要返工的产品数量作为生产订单的生产数量，假设预计返工后将产出合格产品的数量小于生产数量，则可以将该预计合格量输入作为 MRP 净算量；可选择事先已建立的该产品常用的返工用物料清单(替代清单)或输入生产订单时临时建立其物料清单，子件为该母件自身和其它返工必需的物料组成；也可选择事先已建立的该产品常用的返工用工艺路线(替代工艺路线)或在《车间管理》系统临时建立其工艺路线。

后续交易处理，同标准生产订单。

3.1.2 产品维修

假如客户退回一批不良产品，需进行维修服务。可先将该不良产品入非 MRP 仓，再建立一非标准生产订单进行处理。

该非标准生产订单，母件即为该不良品，输入要维修的产品数量作为生产订单的生产数量，而该生产订单的 MRP 净算量为零；可选择事先已建立的该产品常用的维修用物料清单（替代清单）或输入生产订单时临时建立其物料清单，子件为该母件自身和其它维修必需的物料组成；也可选择事先已建立的该产品常用的维修用工艺路线（替代工艺路线）或在《车间管理》系统临时建立其工艺路线。

后续交易处理，同标准生产订单。

3.1.3 产品改制

假如库存中有一批产品 A，需要改制为 B 产品。

可建立一非标准生产订单，母件为 B 产品，输入要改制产出的 B 产品数量作为生产订单的生产数量，该生产订单 MRP 净算量等于其生产数量；可选择事先已建立的该产品常用的改制用物料清单（替代清单）或输入生产订单时临时建立其物料清单，子件为 A 产品和其它改制必需的物料组成，如果因改制而产生出品，可将预计产出的子件设置为产出品；也可选择事先已建立的该产品常用的改制用工艺路线（替代工艺路线）或在《车间管理》系统临时建立其工艺路线。

后续交易处理，同标准生产订单。

3.1.4 产品拆卸

假如库存中有一批产品，需拆卸为零部件。

可建立一非标准生产订单，母件即为该产品，输入要拆卸的母件数量作为生产订单的生产数量，而该生产订单的 MRP 净算量为零；可选择事先已建立的该产品常用的拆卸用物料清单（替代清单）或输入生产订单时临时建立其物料清单，子件为该母件自身和预计产生的零部件组成，这些产生的零部件应设置为产出品；也可选择事先已建立的该产品常用的拆卸用工艺路线（替代工艺路线）或在《车间管理》系统临时建立其工艺路线。

后续交易处理，同标准生产订单。

3.1.5 设计原型

假如要试制新产品（或订制产品、工模具制造）等，因事先物料清单或工艺路线不确定，可通过非标准生产订单处理。

该非标准生产订单，母件即为要制造的产品，输入要生产的母件数量作为生产订单的生产数量，而该生产订单的 MRP 净算量视该产品是否作为有效供应量而设为等于生产数量或为零；可选择事先已建立的该产品的主要清单（或替代清单）或输入生产订单时临时建立其物料清单；也可选择事先已建立的该产品的主工艺路线（或替代工艺路线）或在《车间管理》系统临时建立其工艺路线。

后续交易处理，同标准生产订单。

3.1.6 其它应用

假如要维护设备、向客户收取服务费用或加工费用如代工等，可通过非标准生产订单处理。

该非标准生产订单，母件即为一虚拟物料，输入要母件制作数量作为生产订单的生产数量，因该母件不需入库，所以该生产订单的 MRP 净算量零；可选择事先已建立的该物料的主要清单（或替代清单）或输入生产订单时临时建立其物料清单；也可选择事先已建立的该物料的主工艺路线（或替代工艺路线）或在《车间管理》系统临时建立其工艺路线。

后续交易处理，同标准生产订单。

3.2 按订单装配生产订单

按订单装配生产订单为标准生产订单类型。

当客户订购 ATO 的销售订单配置完成，即可在《销售管理》和《出口管理》系统中，将审核状态的销售订单转入本系统，自动产生该销售订单行的总装生产订单，同时自动消抵该 ATO 的 MPS/MRP 计划订单数量。该生产订单的完工日期为销售订单行的预计完工日，其开工日期则以完工日期考虑 ATO 物料的固定和变动提前期及公司工作日历反推算出。该生产订单的物料清单及工艺路线，即为销售订单配置完成后自动产生的物料清单和工艺路线。

ATO 标准产品销售订单转总装生产订单流程与 ATO 模型相同，只是 ATO 标准产品在输入销售订单时无需选配，销售订单转生产订单时，其物料清单和工艺路线默认标准清单和工艺路线。

依销售订单转入而自动产生的 ATO 的总装生产订单，其执行过程如审核、转车间管理、领料、入库等作业，均视同一般标准生产订单。

关于 ATO 模型配置、销售订单转生产订单说明，详细内容请参照《物料清单》、《销售管理》和《出口管理》系统使用手册。

3.3 重复制造计划

在本系统，重复计划作为生产订单的三种类型之一，可以按母件、日产量、起始/结束日期及其生产线来定义重复性生产计划及其子件需求。

执行重复性计划方式的第一步，是在存货主档中将物料设置为重复计划。对一个物料而言，其重复计划和标准/非标准生产订单可以同时存在。MPS/MRP 系统将默认按存货主档设置来自动计划物料的建议生产量，但重复计划物料可以采用标准/非标准/重复计划任一种生产订单方式来执行，而非重复计划物料不可建立重复计划。

执行重复性计划方式的第二步，是维护重复制造物料与生产线的关系，供 MPS/MRP 自动生成或手动输入重复计划时作为默认值使用。在本系统“物料生产线关系资料维护”作业，可以建立物料与生产线的关联资料如日产量、优先级、替代工艺路线

等。可以在一条或几条生产线上生产一种物料，也可以在一条生产线上生产一种或多种物料。

然后是计划重复性生产。MPS/MRP 系统可以自动计划重复生产，也可以在本系统中手动输入重复计划类型的生产订单。关于重复制造计划的自动生成，详细内容请参照《主生产计划》和《需求规划》系统使用手册。

重复计划的执行过程，类似标准生产订单。

3.4 直接生产

如果不使用直接生产，则一个 BOM 内各阶层物料的计划订单/生产订单之间无法相互关联。也就是说，BOM 内各阶层物料的生产订单都个别地进行生产排程，成本也独立结算。子装配件完工入库后，对其上阶母件的生产订单而言，必须办理这些子装配件的领用手续。

相反，直接生产的目的则是对一个 BOM 内不同阶层的物料执行关联的生产排程和成本结算。

例如：生产一张桌子。桌子的 BOM 包含一个桌面和四条桌腿。我们需要对这两个子件分别建立两张生产订单，但是因为它们在生产现场直接被组装成一个成品，因此不需要它们进入库存。

那么，我们首先在 BOM 中将这两个子件的供应类型设置为“直接供应”，这样就可以使用一个集合订单来进行生产。当我们在建立桌子的生产订单时，一个集合订单便自动产生，它包含其下阶桌面和桌腿的生产订单。

在一个多阶层的集合订单中，通过指定各自的上阶和最高阶的计划订单或生产订单，所生产的子件直接与母件相互关联。一个集合订单内的生产订单可进行关联排程和成本结算。

直接生产的优势，还在于简化流程：直接生产的子件可不必进入库存，而是直接被其上阶生产订单所消耗，即不必手动执行领料作业，而是在下阶直接生产订单入库时自动产生。

3.4.1 前提条件

如果要对某一自制的子件物料使用直接生产，则请在相关 BOM 中将其供应类型设置为“直接供应”。

3.4.2 功能特性

集合订单可以将不同的 BOM 阶层作为一个生产过程来描述，该生产过程可看作一个集成的整体。

一个集合订单的每一层表示一个独立的生产订单/计划订单。每一生产订单/计划订单有自己的订单号。

在一个集合订单内，只有最高阶订单发生库存物料的移动，直接生产的子件则不需要。相对于独立的生产订单，集合订单更易维护。

一个集合订单中，许多业务交易可同时执行。比如，审核集合订单内的一个生产订单时，系统可将其下阶订单同时审核；当修改一个订单如数量或日期时，其下阶相关订单自动被调整。

MPS/MRP/BRP 对于直接生产子件的相依需求给予特殊标识。规划这些子件时，系统对其相依需求建立直接生产的计划订单。

当最高阶计划订单转换为生产订单时，所有下阶直接生产子件的计划订单将自动转换为生产订单。

修改上阶装配件的生产日期或数量时，系统自动调整下阶直接生产的计划订单，以保持集合订单的一致性。

3.4.3 直接生产子件入库

在集合订单中，直接生产的子装配件通常不需要进行库存移动，而是被直接送到其上阶生产订单的生产现场。为了正确地表示集合订单的生产成本，在直接生产子件完工入库的同时（子件实体并不进入库存），系统同时自动产生该子件在其上阶生产订单的领料单。

但在例外情况下，可能需要将部分直接生产的子装配件进入库存。例如：在一个直接生产订单中，计划生产数量 120 个，其中预计报废数量 20。然而生产过程中只报废 10 个，产出 110 个。但是其上阶生产订单只需要 100 个，那么多余 10 个必须进入仓库中。

为了保证成本计算的正确性，建议将多余数量的子件作为上阶生产订单的产出品办理入库手续。

休息一会儿...



第 4 章 基本资料

4.1 生产订单类别

维护生产订单类别资料，建立生产订单时可指定所属类别如返工、拆卸等，供生产订单统计分析之用。

【作业说明】

1. 系统提供新增、修改、删除、查询、打印等基本功能。
2. 一旦类别代号被其它任何资料引用，即不可被删除。

【栏目说明】

- **类别代号**：输入生产订单类别代号，必输。
- **类别说明**：输入类别名称说明如维修、改制等，必输。
- **参与计划运算**：选择该类别的生产订单是否参与 MPS/MRP/LRP 计算。

4.2 物料生产线关系

对于重复制造物料，维护其与各生产线的关系资料，供 MPS/MRP 自动生成/手动输入重复计划时使用。

【作业说明】

1. 系统提供新增、修改、删除、查询、打印等基本功能。
2. 若物料在存货主档设为“重复计划”，则删除表体资料时须至少保留一条明细。

【栏目说明】

表头栏目

- **物料编码**：输入要建立生产线关系的物料编码，其在存货主档须设为“重复计划”属性，必输。
- **结构自由项**：若该物料有结构自由项存在，则必输。
- **计量单位**：依物料编码带出存货主档的主计量单位。
- **辅助单位**：依物料编码带出存货主档默认的生产单位。

表体栏目

- **生产线**：必输，须存在于工作中心主档且被设为生产线。
- **优先级**：输入物料在该生产线分配生产数量时的优先级数值，在本系统“重复计划自动生成”作业中，使用生产线优先级来确定 MPS/MRP 建议重复性计划

的生产线，即系统首先在较高优先级生产线上分配重复性计划。必输，同一物料在不同生产线其优先级可相同。

- **日产量**：对于主计量单位所表示的物料在该生产线的额定日产量。
- **换算率**：默认计量单位组中主计量与辅助计量单位的换算率。
- **辅助日产量**：对于辅助计量单位所表示的物料在该生产线的额定日产量。
- **替代工艺路线**：物料在该生产线所通常使用的替代工艺路线标识。可参照替代工艺路线输入，输入的工艺路线替代标识，其状态须符合生产制造参数中设定的“生产订单允许工艺路线状态”，也可不输入，若不输入，则手动输入或自动生成物料的重复计划时，系统默认该物料的主工艺路线。

计量单位应用说明

- **计量单位/数量**：“计量单位”是指物料主档中默认的主计量单位，不可修改或删除；“数量”（本作业为“日产量”）指按主计量单位统计的物料的数量，数量必须输入。
- **无换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位，数量必输；辅助单位、辅助数量、换算率不可编辑。
- **固定换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量可以输入其中一项，系统根据换算率自动计算另一项（数量=辅助数量*换算率）；可以改变（输入）辅助单位，系统根据新换算率、辅助数量反算数量。
- **浮动换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量、换算率可以修改。关于浮动换算率算法，请参照生产制造参数设定使用说明。

4.3 Cell 打印模版定义列表

设置 Cell 打印模版，以支持生产订单作业指导书或领料单 Cell 打印。

【作业说明】

1. 打印模板档案保存后，点击模板按钮，设计具体的打印模板格式。
2. 模板定义规则：支持用户输入单元格内容标识，标识规则如下：
 - (1) [表名_字段名]：取表中对应的字段值，按顺序替换。
 例如：取生产订单主表中的生产开始日期和结束日期
 生产订单主表信息表名：POMain
 生产开始日期：startdate
 生产完成日期：duedate，
 则单元格内容标识为[POMain_startdate]，[POMain_duedate]
 - (2) [表名_字段名_子件行号]：取表中对应的字段值，按照物料中子件行号进行替换。

(3) 页码设置：

[System_PageNo_6]：标识每页记录行数，其中 6 表示每页 6 行，用户可以根据实际情况修改。

[System_TotalPage]：标识总页数。

例如：在模板单元格中设置 第[System_PageNo_6]页共[System_TotalPage]页，如果生产订单子件记录有 10 行，打印时会分为两页，第一页显示：第 1 页共 2 页，第二页显示：第 2 页共 2 页。

(4) 表结构：注意设计打印模板时，表名和字段名要与表结构中所提供的完全一致。

【栏目说明】

- **打印模板编码**：必须输入，一般填写打印模板定义编码，不能重复，最多可输入 10 位数字或字符。
- **打印模板名称**：必须输入，一般填写打印模板定义的名称，打印模板定义名称不能重复，最多可输入 20 位数字或字符。
- **模板类别**：必须输入，下拉选择，主要有生产作业指导书类、生产领料单。
- **动态行**：设置打印时，是否删除未填充的表体行。勾选此项，打印时自动将未填充的表体行删除；不勾选时，只清空未填充的表体行。
- **备注**：录入打印模板定义的文字说明，最多可输入 50 位数字或字符。

4.4 Cell 存货打印模版对照表列表

设置存货分类或具体存货对应的 Cell 打印模板。

【作业说明】

1. 存货分类或具体存货两者只能填写其一，两者不能同时为空。

【栏目说明】

- **存货分类编码、存货分类名称**：参照存货分类档案录入。
- **存货编码、存货名称、规格型号**：参照存货档案录入。
- **打印模板编码、打印模板名称、模板类别**：必须输入，参照打印模板档案录入。

休息一会儿...



第 5 章 生产订单维护

5.1 生产订单输入

- 新增、修改、删除、查询标准与非标准生产订单资料。
- 若是非标准生产订单，可手动建立其子件需求资料（可不从主要清单或替代清单导入）。
- 可修改、删除和查询按 MPS/MRP/BRP 计划自动生成的锁定状态的生产订单及其子件需求资料。

【作业说明】

1. 系统提供新增、修改、删除、查询、子件维护、打印等基本功能。
2. 输入生产订单时，若有选择主要或替代物料清单，则可自动产生生产订单的子件需求资料，可改。生产订单子件生成，若物料清单中子件存在阶梯损耗，则以生产订单母件生产数量为基础查找该数量对应的损耗率，并以此作为子件损耗率计算子件需求数量。
3. 未审核/锁定状态的生产订单（含手动输入/自动生成）母件资料中，除“生产订单号、行号、类型、生产订单类别、母件编码、母件结构自由项”外，其它输入栏位均可修改（自动生成的生产订单和由销售订单转入的生产订单其“状态”不可改）；生产订单子件资料中，所有输入栏位都可修改。
4. 未审核/锁定状态的生产订单（含手动输入/自动生成）可被删除，生产订单行号删除后其子件资料自然被删除；标准生产订单其子件资料不可被全部删除，非标准生产订单子件资料删除则无此限制。若生产订单中 PE 子件存在库存预留，删除该子件时系统自动释放该子件的预存量。但如果生产订单行有序列号明细资料，则该生产订单行不可被删除。
5. 定位在生产订单行点工具栏“子件”按钮，可进入子件维护窗口。在子件维护画面子件行，点右键“替代料处理”，可查询该子件在其直接上阶母件（包括虚拟件）BOM 中所对应的子件替代料资料，并可进行替代处理。该替代料资料来源于《物料清单》系统中“物料清单资料维护”作业。在“生产订单手动输入-子件资料”窗口工具栏点“ATP”按钮，系统自动计算各子件的 ATP 数量。在生产订单子件维护界面表体工具栏选择现存量按钮，则表体“现存量”显示对应的数值。若是未审核生产订单，点“重载”按钮，可将其所指定的版本或替代标识的物料清单更新为最新资料（重新读入物料清单），若未指定物料清单则不刷新。
6. 在“生产订单手动输入-替代料处理”窗口工具栏，点“ATP”按钮，系统自动计算各替代料的 ATP 数量。在替代料处理画面，输入“替代领用量”后保存并退出

替代料处理画面时：系统将替代料资料插入生产订单子件资料中，即视同手动新增子件资料，其“应领数量”等于该替代料的“替代领用量×替代比”；将替代料“替代领用量”之和消减被替代子件的“应领用量”，若被替代子件“应领用量”被消减为零，即该子件被全部替代，则将该子件行资料删除。

7. 在子件维护窗口表体子件行或替代料处理窗口表体替代料行上，点右键“查询 ATP 供需明细”，可查询该物料 ATP 计算的供需资料。
8. 直接生产订单（最高阶生产订单除外）不纳入 ATP 供应量计算；生产订单直接供应类型子件不纳入 ATP 需求量计算，生产订单直接供应类型子件不执行 ATP 检查。
9. 在生产订单行，点右键可联查该生产订单行所对应的材料出库单、产成品入库单、生产订单工序资料、销售订单、出口订单、不良品处理单、服务单、工序转移单。
10. 在新增或修改状态下，在生产订单行点右键可复制当前行（母件资料），视同新增生产订单行，子件资料在保存时按该生产订单行选择的物料清单自动生成。也可点右键选择复制当前行（含子件），系统将该行生产订单母件连同子件资料一并复制到新生产订单行。
11. 在生产订单查询状态，可选择新增复制，系统将该生产订单复制到新的生产订单中，视同新增生产订单，子件资料在保存时按各生产订单行选择的物料清单自动生成；也可选择新增复制（含子件），系统将生产订单母件连同子件资料一并复制到新生产订单。
12. 工具栏点“审核”按钮，可将生产订单表体中未审核、锁定状态的生产订单审核；若生产制造参数中有勾选审核自动生成工序计划，则生产订单审核时同时生成生产订单工序计划。点“弃审”按钮，可将生产订单表体中审核状态且未转车间、未发生库存交易的生产订单弃审；若生产订单中 PE 子件存在库存预留且弃审后状态为未审核，则释放该子件的预留量。
13. 如果生产订单物料在存货档案中选择序列号管理且库存管理参数设置中选择进行序列号管理，则在生产订单查询状态，工具栏点“xx-xSN”按钮，可进入序列号维护界面。但如果生产订单生产数量有小数位，则不可对该生产订单行编辑序列号明细资料。
14. 在查询状态，在生产订单行点右键，可对未审核状态的标准类型的生产订单行进行订单分拆处理（非标准生产订单、集合生产订单不支持订单拆分）。分拆产生的生产订单行插入生产订单表体，其他栏位处理逻辑同生产订单行拷贝。
15. 当生产订单行选择使用工程物料清单生成生产订单子件时，若工程清单子件中存在直接供应子件或虚拟件，则生产订单保存时，系统提示“子件生成失败”且生产订单不可保存。
16. 工具栏选择预留按钮，可将审核状态的生产订单资料带入“生产订单子件 PE 预留”界面，执行子件预留作业。
17. 新增按钮若选择“物料清单”，可执行自制物料全 BOM 结构自制件批次下达生产订单：首先输入自制物料、开工日及生产数量，系统执行该物料全阶展开，

列表显示自制件；再选择需生成生产订单的物料后，系统将所选择的物料代入生产订单表体，生成各物料的生产订单。

18. 新增按钮若选择“计划”，输入过滤条件后，系统列表显示 MPS/MRP/LRP 计划，选择要下达的计划资料后，系统自动将计划资料代入生产订单表体，生成生产订单。
19. 定位在生产订单行（有委外属性，未审核、锁定、审核状态但无交易），选择表体工具栏“委外”按钮，系统进入委外订单界面并将生产订单行相关资料代入委外订单，可再修改。
20. 定位在生产订单行（审核状态），选择表体工具栏“领料申请”按钮，系统进入领料申请单界面并将生产订单子件资料代入，可再修改。代入条件为：生产订单表体领料申请标识为“是”、子件供应类型为“领用”且为非产出品。
21. 定位在生产订单行（审核状态），选择表体工具栏“领料”按钮，系统进入材料出库单界面并将生产订单子件资料代入，可再修改。代入条件为：生产订单表体领料申请标识为“否”、子件供应类型为“领用”且为非产出品。

【栏目说明】

表头栏目

- **生产订单号**：系统自动编号或手动输入，必输且不可重复。
- **生产工厂/部门/订单类别/开工日期/完工日期**：可输入，作为表体资料新增时的默认值。

表体栏目

- **行号**：表示同一张生产订单中的第几项物料资料，当同一张生产订单有数项物料时，可分别输入其行号。系统自动维护流水号，可改必输。
- **类型**：该生产订单所属类型，系统默认为标准生产订单可改为非标准生产订单。
- **物料编码**：可参照存货主档输入，必输。如果是标准生产订单，则输入的物料编码存货档案中“允许生产订单”为“是”，但不可有“模型”属性，且输入的“物料编码+结构自由项”须有物料清单存在；若为非标准生产订单，则输入的物料编码存货档案中“允许生产订单”为“是”，输入的“物料编码+结构自由项”可以没有物料清单存在。
- **结构自由项**：可参照存货主档输入，若该物料编码有结构自由项存在则必输。
- **订单类别**：该生产订单所属类别，如拆卸、改制等，可参照生产订单类别资料输入，可不输入。若该订单类型及类别的生产业务流程为停用，则该订单类别不可输入；若其生产业务流程为启用，但订单来源没有选择“手工输入”，该订单类别也不可输入。
- **状态**：按生产制造参数设定默认值，手动输入时可改为“未审核/锁定”之一，自动生成的生产订单状态（锁定）不可修改。当订单状态由锁定修改为未审核保存时，若该生产订单已存在 PE 子件库存预留，系统将自动释放预留量。
- **提前期**：显示该物料在存货主档中的固定提前期。

- **开工/完工日期**：该生产订单的预计开工/完工日期。必输且开工日期不可大于完工日期。
- **计量单位**：依物料编码带出存货主档的主计量单位。
- **生产数量**：对于主计量单位所表示的物料的计划生产数量。已指定序列号生产订单，修改生产数量时，不可小于已指定序列号的数量。
- **MRP 净算量**：MPS/MRP 将该数量作为预计完工日期的有效供应数量。默认为“生产数量”，若是标准生产订单，不可修改；若是非标准生产订单，可改，如产品维修，计划生产数量为 100，但预计产出合格数量可输入 95。
- **辅助单位**：依物料编码带出存货主档默认的生产单位。
- **换算率**：默认计量单位组中主计量与辅助计量单位的换算率。
- **辅助生产量**：对于辅助计量单位所表示的物料的计划生产数量。
- **生产批号**：该生产订单的生产批次号，可不输入。
- **生产工厂**：若系统启用多工厂，手动输入或依 BOM 建立生产订单时，依表头生产工厂带入可改，或参照工厂档案输入；如果依计划订单建立生产订单，则由计划订单带入可改。必输栏位。
- **预入仓库**：该生产订单制造完成物料指定的缴入仓库。默认物料主档仓库代号，可参照仓库主档修改，不可为代管仓，可不输入。若系统启用多工厂，输入的仓库代号必须归属于该订单行的生产工厂。
- **生产部门**：指生产订单的承制单位。默认物料主档生产部门，可改，可不输入。
- **计划批号**：若是 LRP 计划生成的生产订单，显示 LRP 计划批号。
- **来源单据类型**：默认为“不选”，可改为“不选/销售订单/出口订单”之一，并依此参照输入相应的“销售订单/出口订单+行号”。若是 LRP 计划生成的生产订单，可显示 LRP 来源单据类型“销售订单/出口订单/预测订单/生产订单”之一。
- **来源订单号/行号**：如果来源单据类型为“销售订单/出口订单”则必输。若输入资料，则系统提供以销售订单号码为角度查询生产订单的完工进度。若是 LRP 计划生成的生产订单，可显示 LRP 来源单据号和行号“销售订单/出口订单/预测订单/生产订单”之一。
- **产品编码/名称/规格**：依销售订单/出口订单带出销售产品的编码、名称和规格。
- **BOM 选择**：选择生产订单采用主要物料清单或是替代清单，默认为主要清单。若是标准生产订单，可改为“主要/替代”之一；若是非标准生产订单，可改为“主要/替代/不选”之一。但是如果在系统中有使用订单 BOM，则在录入销售订单号+行号后，若销售订单行是“否订单 BOM”标识为“是”，该栏位默认值为“订单”，系统判断该物料是否存在订单 BOM，若无则 BOM 选择栏位自动默认为“主要”。对于非标准生产订单，如果订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设置允许引用工程 BOM，则可以选择“工程主 BOM”和“工程替代 BOM”选项。
- **版本号/替代标识**：如果 BOM 选择为“主要”，则系统按生产订单开工日期默认母件的当前有效主要清单版本，可改必输；若 BOM 选择为“替代”，则必须

输入该母件的替代清单标识；输入的 BOM 版本号/替代标识，其 BOM 状态必须符合订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设定的“生产订单允许物料清单状态”；如果 BOM 选择为“工程主 BOM/工程工程替代 BOM”，可参照工程主 BOM/工程工程替代 BOM 输入；若 BOM 选择为“不选”，则不可输入。

- **工艺路线选择**：选择生产订单采用主要工艺路线或是替代工艺路线，默认为主要工艺路线，可改为“主要/替代/不选”之一。对于非标准生产订单，如果订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设置允许引用工程工艺路线，则可以选择“工程主工艺路线”和“工程替代工艺路线”选项。
- **版本号/替代标识**：如果工艺路线选择为“主要”，则系统按生产订单开工日期默认母件的当前有效主要工艺路线版本，可改必输；若工艺路线选择为“替代”，则必须输入该母件的替代工艺路线标识；输入的工艺路线版本号/替代标识，其工艺路线状态必须符合订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设定的“生产订单允许工艺路线状态”；如果工艺路线选择为“工程主工艺路线/工程工程替代工艺路线”，可参照工程主工艺路线/工程工程替代工艺路线输入；若工艺路线选择为“不选”，则不可输入。
- **启用流转卡**：表示该生产订单在车间管理中是否可以使用工序流转卡。新增生产订单时默认为“否”，若输入的工艺路线之“启用流转卡”栏目值为“是”或输入的业务流程“启用流转卡”栏目值为“是”，则本栏位为“是”，可再修改。
- **供应类型**：选择该生产订单所有子件默认的供应类型。默认“基于 BOM”，表示生产订单子件的供应类型遵循物料清单中的设置。可改为“基于 BOM/领用/入库倒冲/工序倒冲”之一，但如果供应仓库为代管仓，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应仓库**：输入该生产订单所有子件默认的供应仓库代号，可不输入。
- **排程类型**：默认生产制造参数设定的排程类型，可改为“顺推/逆推/不排程”之一。
- **原因码**：可参照原因码档案输入该生产订单原因，备注用，可不输入。
- **领料申请标识**：控制该生产订单是否必须执行领料申请流程。若有启用生产业务流程，则新增生产订单时，系统默认生产业务流程中的设定值。
- **备注**：可参经常用摘要输入生产订单的注释性说明，可不输入。
- **来源生产订单号/行号**：由产品不良品处理单生成的非标准生产订单，显示不良品处理单上的来源生产订单号和行号。
- **不良品处理单号**：由产品不良品处理单生成的非标准生产订单，显示不良品处理单号。

子件资料栏目

- **子件行号**：表示子件在用料清单中的顺序号。新增时默认当前最大行号加生产制造参数中设定的“子件/工序行号增加值”，可改但不可重号，必输。新增保存后再刷新时，系统按该行号大小由小至大排列显示子件资料。
- **工序行号**：指定子件在母件工艺路线中的工序行号，必输。当“工艺路线选择”为“主要/替代”时，可参照“母件+结构自由项”的主要/替代工艺路线的工序

行号，输入的工序行号须在指定的主要/替代工艺路线中存在，或输入 0000；当“工艺路线选择”为“不选”时，系统默认为 0000，不可改。

- **子件编码**：参照存货主档输入且必输。输入子件的属性须为自制、委外、采购件之一，且子件必须为存货档案中“允许 BOM 子件”为“是”者；标准生产订单中“子件+结构自由项”不可与“母件+结构自由项”相同，非标准生产订单则不限制。标准类型的生产订单子件不支持试制属性的物料。如果 PE 子件存在库存预留，则该子件被删除时，系统自动释放其库存预留。
- **自由项**：参照存货主档输入。若子件有结构自由项存在则必输；若该子件供应类型为入库倒冲或工序倒冲，则须输入所有自由项。
- **计量单位**：显示子件的主计量单位。
- **基本用量**：每基础数量所对应的子件需求数量，如在某一母件下该子件的基本用量为 1/27，则可以基本用量为 1 而基础数量为 27 来表达。系统默认值为 1 可改，必输。
- **基础数量**：表示基本用量的放大倍数，如在某一母件下该子件的基本用量为 1/27，则可以基本用量为 1 而基础数量为 27 来表达。系统默认值为 1 可改，必输。
- **子件损耗率**：输入子件的损耗率，预设值为零。离散型 (Discrete Type) 制造业适用，如机械业。
- **辅助单位**：由 BOM 带出，或新增时默认库存单位可改，可输入子件物料主档主计量单位组其它单位。
- **换算率**：由 BOM 带出，或新增时默认计量单位换算率，可改。
- **辅助基本用量**：由 BOM 带出，或新增时输入。
- **固定用量**：表示在母件制造过程中，该子件的使用数量是否随母件的生产数量而改变。若为“固定”，则在生产订单中该子件的使用数量与生产订单生产数量无关，其使用数量是固定的。
- **使用数量**：考虑母件和子件损耗率后，子件所需的数量。(1) 当子件存货档案中 BOM 展开单位设置为辅助计量单位时：当子件为变动用量时，对于标准生产订单，等于“辅助基本用量/ 基础数量/ (1-母件损耗率) * (1+子件损耗率) * 换算率”，而对于非标准生产订单，因生产订单生产数量已包含损耗量，所以等于“辅助基本用量/ 基础数量 * (1+子件损耗率) * 换算率”；当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/ 基础数量 * (1+子件损耗率) * 换算率”。(2) 当子件存货档案中 BOM 展开单位设置为主计量单位时：当子件为固定用量时，等于“基本用量/ 基础数量 * (1+子件损耗率)”；当子件为变动用量时，等于“基本用量/ 基础数量/ (1-母件损耗率) * (1+子件损耗率)”。
- **辅助使用量**：对于辅助计量单位所表示的子件的使用数量。当子件为变动用量时，对于标准生产订单，等于“辅助基本用量/ 基础数量/ (1-母件损耗率) * (1+子件损耗率)”，而对于非标准生产订单，因生产订单生产数量已包含损耗量，

所以等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”；当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”。

- **产出品**：若为产出品，则在用料清单中代表计划供应而非耗用，在计算物料供应和需求净值时，MPS/MRP 将此类型的子件需求作为有效的可供应量。
- **供应类型**：新增时，按生产订单的输入值带出，若为“基于 BOM”则按子件存货主档带出，须选择为“入库倒冲/工序倒冲/领用”之一，如果子件为自制件，则可选择为“直接供应”。当工序行号为“0000”时，不可为“工序倒冲”；当子件为产出品时，必须为“领用”；若子件为“追踪性存货”，则不可为“入库倒冲”或“工序倒冲”；若供应仓库为代管仓，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应工厂**：若系统启用多工厂，依子件在物料档案中（子件的计划工厂等于生产订单行的生产工厂）指定的“供应工厂”带入，若未指定供应工厂则默认为生产工厂，可改。必须输入。
- **领料申请**：新增子件时，若生产订单表体“领料申请标识”为“是”且子件物料供应类型为“领用”，则本栏位默认为“是”；若生产订单表体“领料申请标识”为“否”且子件物料供应类型为“领用”，则从存货档案的领料方式中带入，可改。
- **仓库代号**：该子件通常的领用仓库。按物料清单，如果未指定清单则按子件存货主档带出可改，新增时按生产订单的输入值带出，若无则按子件存货主档带出可改。若子件为“入库倒冲”或“工序倒冲”则必输，领料仓库优先带生产订单表体生产部门所属现场仓库，当仓库档案中有多个仓库属性为现场仓并属于相同部门时，取仓库编码最小者。子件若为产出品，则供应仓库不可为代管仓。如果指定仓库代号为非 MRP 仓，则 MPS/MRP 展开时将该子件不纳入需求量计算。若系统启用多工厂，则输入 MRP 仓时，仓库代号必须归属于本行的供应工厂。
- **批号**：若子件为“入库倒冲”或“工序倒冲”、且该子件有作批号控制，则必输；产出品不可输入批号。
- **应领数量**：系统算出可改。当子件为变动用量时，等于“使用数量*生产订单生产数量”；当子件为固定用量时，等于使用数量。
- **应领辅助量**：计算出可改。等于（1）当子件为变动用量时，标准生产订单等于“生产数量*辅助基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)”，非标准生产订单则等于“生产数量*辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”；（2）当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”。
- **需求日期**：新增子件时，默认生产订单开工日期；若按指定物料清单导出，则为生产订单开工日加上清单中子件的偏置期算出。可修改。
- **检查 ATP**：若物料主档“检查 ATP”为“检查物料”显示*号。表示该物料可进行 ATP 查询。
- **无限供应日**：显示以系统日为起点，加上 ATP 规则的无限供应天数后的日期。该日期后物料的供应/需求不纳入 ATP 计算，视同任何需求都可无限供应。

- **ATP 数量**：系统算出，表示该子件需求日期（若需求日期小于系统日但未超出 ATP 规则中的逾期需求天数的需求，视同系统日）的 ATP 数量。
- **替代标志**：若该行子件在物料清单中有维护替代料资料，则显示*号。
- **替换日期**：显示该子件在存货档案中维护的替换日期，供维护子件替代料参考。
- **成本投产推算**：供成本管理系统用。输入时默认带入存货档案中“投产推算关键子件”栏位值，可以修改。子件编码若有固定供应、产出品之任一属性，皆不可设置为“是”。

替代料处理栏目

- **ATP 数量**：系统算出，指被替代子件需求日与无限供应日-1 之较小者（若需求日小于系统日但未超出逾期需求天数的需求，视同系统日）的 ATP 数量。
- **替代领用量**：可不输入，若输入则须大于零。指被替代子件将被替代的领用数量，替代料“替代领用量”之和不可大于被替代子件的“未领用量”。
- **替代料数量**：折合替代料数量，等于“替代领用量×替代比”。

ATP 供需明细栏目

- **需求跟踪号/行号**：若是 LP 物料，显示该子件的需求跟踪号/行号。
- **需求跟踪方式**：指该子件的需求跟踪方式。
- **现存量**：参与该物料 ATP 计算的现存量（扣除库存中的预留数量）。
- **供需日期**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的供/需日期。
- **订单号码/行号**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单号码。
- **订单类型**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单类型，包括“生产订单、委外订单、采购请购、采购订单、进口订单、计划供应”及“预测订单、销售订单、出口订单、生产需求、委外需求、计划需求”等。
- **状态**：上述订单的状态，包括审核、锁定。
- **订单原量**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的订单数量。
- **订单余量**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的订单数量之未完数量。其中 PE 件的销售/出口订单余量 = 订单未交量 - 订单预留量；生产订单 PE 子件需求量 = 未领料量 - 库存预留量。

需求跟踪应用说明（母件）

- 如果生产订单行上输入的物料等于销售订单行的物料，则自动将销售订单行上的“需求跟踪方式、需求跟踪单号、需求跟踪行号、需求分类代号”带入到生产订单行对应栏位，可修改。
- 如果生产订单行上输入的物料不等于销售订单行物料：
 - (1) **需求跟踪方式**：其取值方法取决于物料档案中的需求跟踪方式与生产订单行输入的销售订单资料，规则如下：

	生产订单	
存货档案		
订单行	未输入销售订单	输入销售订单
订单	无来源	订单行
需求分类	需求分类	需求分类

需求跟踪应用说明 (子件)

- 需求跟踪方式：取决于子件存货档案中的需求跟踪方式以及生产订单行的需求跟踪方式，其取值规则如下：

	订单行		
子件			
订单行	订单行	订单	需求分类
订单	订单	订单	需求分类
需求分类	需求分类	需求分类	需求分类

直接供应应用说明

- 新增生产订单保存时，如果 BOM 中包含直接供应类型的自制件子件，系统自动产生该子件的直接生产订单，并将最高阶生产订单及其所有相关直接生产订单标识为“集合订单 (Collective Order)”，若直接生产子件无有效 BOM，则无法保存该生产订单。自动产生的直接生产订单重要栏位说明如下：

- ◆ 生产订单号：同母件
- ◆ 行号：自动新增
- ◆ 类型：同母件
- ◆ 状态：同母件
- ◆ 开工日期：依直接生产子件提前期反向排程算出
- ◆ 完工日期：直接生产子件的需求日期
- ◆ 生产数量：直接生产子件需求数量，视物料主档切除尾数设置判定是否取整
- ◆ 生产工厂：该直接供应子件的“供应工厂”
- ◆ 预入仓库：直接生产子件物料主档中的默认仓库代号
- ◆ 生产部门：直接生产子件物料主档中的默认生产部门代号
- ◆ 销售订单类别：同母件
- ◆ 销售订单/行号：同母件
- ◆ BOM 选择：主要
- ◆ BOM 版本号：按开工日期默认当前有效的 BOM 版本号
- ◆ 工艺路线选择：“主要”，若无当前有效工艺路线则为“不选”
- ◆ 工艺路线版本号：依“工艺路线选择”按开工日默认当前有效工艺路线版本或空
- ◆ 供应类型：基于 BOM
- ◆ 排程类型：同母件

- 子件供应类型：按 BOM 自动生成子件时，若有非自制件的供应类型为“直接供应”，系统自动将其修改为“领用”。若新增子件的供应类型为直接供应，或修改现有子件供应类型为直接供应，则生产订单保存时，自动生成该子件的直接生产订单（生成逻辑同上），并连同其母件的生产订单标识为“集合订单”。
- 集合订单不可在本作业进行修改或删除，因本作业无法处理集合订单之多阶生产订单同时修改保存。若有修改或删除集合订单，请于“集合生产订单维护”中执行。

生产订单分拆栏目

- 分拆行数：从源生产订单行中分拆出来的生产订单行数，输入正整数。
- 生产数量：分拆出来的生产订单行的生产数量。“分拆行数*生产数量”必须小于被分拆生产订单的生产数量。
- 开工日期：默认等于被分拆生产订单的开工日期，可改。
- 重叠天数：系统自动使用该重叠天数来调整拆分生产订单的开工日期（按重叠天数进行规则性的重叠），可输入正/负整数。

生产订单序列号栏目

- 前缀/开始流水号/步长/后缀：默认该物料序列号规则中的设定值，可改。
- 生成数量：默认为“生产订单行生产数量-已分配序列号数量”，可改但不可大此默认数量。
- 序列号：可点工具栏“生成序列号”按钮，系统按照序列号生成规则自动产生，可手动增、删、改，但不可重复且序列号行数不可大于生产数量。

计量单位应用说明

- 计量单位/数量：“计量单位”是指物料主档中默认的主计量单位，不可修改或删除；“数量”（本作业为“生产数量”和“MRP 净算量”、“基本用量”）指按主计量单位统计的物料的数量，数量必须输入。
- 无换算率计量单位组物料：系统带入主计量单位，数量必输；辅助单位、辅助数量、换算率不可编辑。
- 固定换算率计量单位组物料：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量可以输入其中一项，系统根据换算率自动计算另一项（数量=辅助数量*换算率）；可以改变（输入）辅助单位，系统根据新换算率、辅助数量反算数量。
- 浮动换算率计量单位组物料：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量、换算率可以修改。关于浮动换算率算法，请参照生产制造参数设定使用说明。

5.2 生产订单自动生成

- 查核并确认 MPS/MRP/BRP 所产生的建议自制（或委外）量，并自动生成生产订单。

- 按建议计划量自动生成生产订单时，系统可自动按产生的生产订单量消抵建议计划量余量。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统自动产生表体资料。对于集合计划订单，只过滤出最高阶的计划订单。
2. 本作业不可生成 ATO 及存货档案中“允许生产订单”为“否”的物料的生产订单。
3. 本作业生成的生产订单，其类型默认为标准生产订单，状态为“锁定”。
4. 本作业执行完毕，系统自动记录各建议计划量的未生成生产订单的余量。
5. 各生产订单以其开工日期默认主物料清单及主工艺路线版本号，若无工艺路线则无默认值。系统按默认的主要清单及主工艺路线版本，自动产生生产订单的子件需求资料。可手动修改系统默认的物料清单/工艺路线版本（或改为替代物料清单/工艺路线），但输入的 BOM 或工艺路线版本号/替代标识，其 BOM 或工艺路线状态必须符合生产订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设定的“生产订单允许物料清单/工艺路线状态”；若无主要或替代物料清单，则该生产订单无法自动生成。但是如果在系统中有使用订单 BOM，则在录入销售订单号 + 行号后，若销售订单行是“否订单 BOM”标识为“是”，BOM 选择栏位默认为“订单”，系统判断该物料是否存在订单 BOM，若无则 BOM 选择栏位自动默认为“主要”，可改。
6. 若要修改或删除经本作业自动生成而未审核的生产订单资料，可在“生产订单手动输入”作业进行。
7. 集合订单转生产订单时，以最高阶生产订单按当前指定的 BOM 版本，自动生成下阶相关直接供应子件的生产订单（如同生产订单手动输入），并更新直接生产计划订单的已规划量。集合订单保存时，系统自动将母订单的生产订单类别带入其子生产订单中。
8. 生产订单自动生成时，母子件需求跟踪相关栏目值生成方式同生产订单输入。
9. 生产订单子件生成时，若 BOM 子件为试制物料，则该物料不生成订单子件。
10. 如果生产制造参数中有选择“自动生成考虑计划替代”选项、MPS/MRP 规划有考虑替代料，且生成生产订单时的物料清单与自动规划时使用的物料清单相同（子件和替代料），则生成生产订单时：如果生成生产订单的子件应领数量小于/等于计划订单子件需求数量，则按当前物料清单生成生产订单子件；若生成生产订单子件应领数量大于计划订单子件需求数量，则超出部分按当前物料清单子件替代料替代生成生产订单子件；当计划订单所记录的替代料数量全部被替代完，则使用物料清单子件生成生产订单子件资料。

【栏目说明】

过滤条件

- **生成选择-委外物料**：选择是否将委外件的建议计划量生成生产订单。系统默认为“否”，可改。

- **生成选择-重复计划**：选择是否将重复制造物料的建议计划量生成标准生产订单。系统默认为“否”，可改。
- **起始/结束开工日期**：若是重复计划，开工日期指重复计划的首件开工日。
- **生成选择-部门合并**：若为“否”，系统按“销售订单+部门”将建议计划量合并入一张生产订单（不同行号）；若为“是”，则系统按部门（不论销售订单是否相同）将建议计划量合并入一张生产订单（不同行号）。默认为“否”可改。
- **锁定计划**：生成生产订单时，可以只选择锁定计划订单，或者全部计划订单。
- **默认订单类别**：如果输入生产订单类别，可作为生成的生产订单默认的的订单类别。
- **是否分单**：当“来源资料”为“LRP 资料”时，选择是否按每一计划行单独生成一张生产订单。

列表栏目

- **生产订单号/行号**：若生产订单是自动编号，则系统按输入的处理条件选择，而自动生成的生产订单编号流水号如%1，以示区别自动生成的不同的生产订单编号，当资料保存时，系统将按设置的自动编号规则产生正式编号。如果生产订单为手动编号，则系统产生一张生产订单，点工具栏“生产订单号码”按钮，单号由手动输入。
- **类型**：系统默认为标准生产订单类型，可修改为非标准类型。
- **订单类别**：该生产订单所属类别，可参照生产订单类别资料输入，可不输入。若该订单类型及类别的生产业务流程为停用，则该订单类别不可输入；若其生产业务流程为启用，但订单来源没有选择“生产计划”，该订单类别也不可输入。
- **开工/完工日期**：由建议计划量资料带出，若是重复计划则分别指首件开工日/末件完工日，可修改。必输且开工日期不可大于完工日期。
- **计量单位**：依物料编码带出存货主档的主计量单位。
- **生产数量**：由建议计划量资料带出建议计划量余量，可改。指对于主计量单位所表示的物料的计划生产数量。
- **辅助单位**：依物料编码带出存货主档默认的生产单位。
- **换算率**：默认计量单位组中主计量与辅助计量单位的换算率。
- **辅助生产量**：对于辅助计量单位所表示的物料的计划生产数量。
- **生产批号**：该生产订单的生产批次号，可不输入。
- **生产工厂**：若系统启用多工厂，依计划订单带入，可参照工厂档案修改。必输栏位。
- **预入仓库**：该生产订单制造完成物料指定的缴入仓库。默认物料主档仓库代号，可参照仓库主档修改，不可为代管仓，可不输入。若系统启用多工厂，输入的仓库代号必须归属于本行的生产工厂。
- **选择**：选择是否确认该生产订单行号资料。默认表头“全选”值可改。

- **供应类型**：选择该生产订单所有子件默认的供应类型。默认“基于 BOM”，表示生产订单子件的供应类型遵循物料清单中的设置。可改为“基于 BOM/领用/入库倒冲/工序倒冲”之一，但如果供应仓库为代管仓，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应仓库**：输入该生产订单所有子件默认的供应仓库代号，可不输入。
- **排程类型**：默认生产制造参数设定的排程类型，可改为“顺推/逆推/不排程”之一。
- **原因码**：可参照原因码档案输入该生产订单原因，备注用，可不输入。
- **备注**：可参经常用摘要输入生产订单的注释性说明，可不输入。
- **启用流转卡**：表示该生产订单在车间管理中是否可以使用工序流转卡。新增生产订单时默认为“否”，若输入的工艺路线之“启用流转卡”栏目值为“是”或输入的业务流程“启用流转卡”栏目值为“是”，则本栏位为“是”，可再修改。
- **领料申请标识**：控制该生产订单是否必须执行领料申请流程。若有启用生产业务流程，则新增生产订单时，系统默认生产业务流程中的设定值。

计量单位应用说明

- **计量单位/数量**：“计量单位”是指物料主档中默认的主计量单位，不可修改或删除；“数量”（本作业为“生产数量”）指按主计量单位统计的物料的数量，数量必须输入。
- **无换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位，数量必输；辅助单位、辅助数量、换算率不可编辑。
- **固定换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量可以输入其中一项，系统根据换算率自动计算另一项（数量=辅助数量*换算率）；可以改变（输入）辅助单位，系统根据新换算率、辅助数量反算数量。
- **浮动换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量、换算率可以修改。关于浮动换算率算法，请参照生产制造参数设定使用说明。

5.3 生产订单列表

整批审核、弃审、关闭、还原、删除、重载生产订单，包括手动输入和自动生成的标准/重复计划/非标准的生产订单资料，并可执行产品入库报检作业。

【作业说明】

1. 本作业提供生产订单审核、弃审、关闭、还原、报检、删除、图形、重载等处理功能。输入过滤条件后，系统自动列示表体资料。
2. 生产订单状态选择为“未审核”或“锁定”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的未审核或锁定状态的生产订单，对表体资料进行选择后，点“审核”按钮即可对所选定的生产订单进行审核处理，处理后的生产订单其状态被修改为“已审核”。若生产制造参数中有勾选审核自动生成工序计划，则生产订单审核时同时生成生产订单工序计划。如果该子件供应类型为入库倒冲或工

序倒冲，但未输入所有自由项和仓库代号；或如果非产出品子件为入库倒冲或工序倒冲、且该子件有作批号控制，但未输入批号者，则无法审核通过。对直接生产订单审核时，其以下各阶相关未审核和锁定状态的直接生产订单自动被审核。同一集合订单中若有同时选择不同阶层的订单行，则以选择的订单行中最高阶层的订单行作为处理对象。

3. 生产订单状态选择为“未审核”或“锁定”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的未审核或锁定状态的生产订单，对表体资料进行选择后，点“删除”按钮即可对所选定的生产订单进行整批删除。对直接生产订单进行删除时，其以下各阶相关未审核和锁定状态的直接生产订单自动被删除。同一集合订单中若有同时选择不同阶层的订单行，则以选择的订单行中最高阶层的订单行作为处理对象。若生产订单中 PE 子件存在库存预留，删除该子件时系统自动释放该子件的预留量。但如果生产订单行有序列号明细资料，则该生产订单行不可被删除。若生产订单为集合订单，删除逻辑同“集合生产订单维护”所述。
4. 生产订单状态选择为“未审核”或“锁定”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的未审核或锁定状态的生产订单，对表体资料进行选择后，点“重载”按钮，可对表体中选定的生产订单行，整批将其所指定的版本或替代标识的物料清单/工艺路线更新为最新资料（重新读入物料清单/工艺路线），若未指定物料清单/工艺路线版本则不刷新。对于集合订单，如果选定的生产订单下阶存在审核或关闭状态的直接生产订单，则不支持重载功能。重载时，其以下各阶相关未审核和锁定状态的直接生产订单自动被调整，处理逻辑同“生产订单手动输入”。同一集合订单中若有同时选择不同阶层的订单行，则以选择的订单行中最高阶层的订单行作为处理对象。
5. 生产订单状态选择为“审核”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的审核状态的生产订单，对表体资料进行选择后，点“弃审”按钮即可对所选定的生产订单进行弃审处理，弃审后的生产订单其状态被修改为审核前状态。弃审生产订单的约束条件为：已审核未关闭状态；未转车间管理系统；未执行领/退料作业；未输入产品入库单；未报检。对直接生产订单弃审时，其以上各阶相关审核状态的直接生产订单自动被弃审。同一集合订单中若有同时选择不同阶层的订单行，则以选择的订单行中最低阶层的订单行作为处理对象。弃审处理时，若生产订单行存在 PE 子件库存预留且弃审后生产订单状态为未审核，则系统将该子件库存预留释放。
6. 生产订单状态选择为“审核”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的审核状态的生产订单，对表体资料进行选择后，点“报检”按钮即可进入生产订单报检资料维护界面，对所选定的生产订单进行报检处理，并在《质量管理》系统自动产生报检单。生成/删除报检验单时，其对应生产订单主产品/产出品的累计报检量将增加/减少。关于报检量控制，以生产业务流程或《质量管理》之选项设置中“产品报检控制方式、产品报检控制规则”设置为准。选择“报检”时，每行资料生成一张报检单；若选择“合并报检”，则将列表显示资料按照相同“部门+客户”组合，合并生成报检单。如果报检生产订单存在返工生产订单，或返工生产订单报检，且检验数量设置为按领料套数控制，则系统

同时判断来源生产订单和返工生产订单子件的领料数量，两者都允许时，才能生成报检单。

7. 生产订单状态选择为“审核”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的审核状态的生产订单，对表体资料进行选择后，点“关闭”按钮即可进入生产订单关闭资料维护界面，对所选定的生产订单进行关闭处理。处理后的生产订单其状态被修改为“关闭”，并更新“最近关闭日”。但关闭生产订单时，系统校验关闭日期不可小于审核日期。对直接生产订单关闭时，其以下各阶相关审核状态的直接生产订单自动被关闭。同一集合订单中若有同时选择不同阶层的订单行，则以选择的订单行中最高阶层的订单行作为处理对象。关闭处理时，若生产订单行存在 PE 子件库存预留，则系统将该子件库存预留释放。生产订单关闭时，系统按生产订单逐个判断生产订单子件是否存在已领数量小于应领数量及入库数量小于生产数量，若存在，则给予提示信息，由使用者选择是否关闭相关生产订单。
8. 生产订单状态选择为“关闭”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的关闭状态的生产订单，对表体资料进行选择后，点“还原”按钮即可对所选定的生产订单进行还原处理。处理后的生产订单其状态被修改为“审核”。对直接生产订单还原时，其以上各阶相关关闭状态的直接生产订单自动被还原。同一集合订单中若有同时选择不同阶层的订单行，则以选择的订单行中最低阶层的订单行作为处理对象。
9. 在表体生产订单行双击，可以进入生产订单/重复计划手动输入界面（未审核/锁定状态），或已审核生产订单/重复计划修改界面（审核/关闭状态），若是集合订单则进入集合订单维护界面，进行相关作业。
10. 工具栏“图形”按钮，下拉有两种选择“查询、修改”，以控制查询和修改操作权限。待输入表头过滤条件并查询表体资料后，可点图形按钮，出现对话框，输入相关条件后，可以甘特图方式显示选定的表体中的生产订单，若有修改操作权限，可拖拽甘特图修改生产订单的开工/完工日期，修改约束条件为：已关闭生产订单/重复计划不可修改；审核状态已转车间的标准/非标准生产订单，如生产制造参数”生产订单工序日期修改时更新生产订单”为”是”，也不可修改。
11. 点工具栏”批打”按钮，可下拉选择”生产订单、重复计划、生产订单-子件、重复计划-子件”，分别执行生产订单、重复计划、生产订单子件和重复计划子件的单据批次打印。
12. 定位在列表中的生产订单行，点工具栏”子件”按钮，可修改生产订单子件资料。
13. 在列表中选择生产订单行后，点工具栏”批改”按钮，可批次修改”开工日期、完工日期、生产数量、生产批号、生产部门、表体自定义项”栏位值，但不支持集合订单、重复计划以及关闭状态的生产订单批改。
14. 生产订单状态选择为”未审核”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的未审核状态的生产订单，对表体资料进行选择后，点”子件计划替代料更新”按钮即可对所选定的生产订单进行子件计划替代料更新处理。生产订单必须是执行 MRP 计划生成并且设置”供需追溯”和”替代料处理”都为”是”。如生产订单

对有替代关系的子件有领料行为或手工进行部分替代则不处理，同一物料在多工序使用则各工序同步替代。

15. 工具栏选择预留按钮，可将审核状态的生产订单资料带入”生产订单子件 PE 预留”界面, 执行子件预留作业。
16. 工具栏选择入库按钮，可将列表中审核状态的生产订单、重复计划（其是否检验栏目为设置为“否”）带入产成品入库单的生单界面，执行产品入库相关作业。

【栏目说明】

过滤条件

- **生产订单状态**：选择要处理的生产订单的状态，必输。可选择“未审核/锁定/审核/关闭”。
- **起始/结束开工日期**：若是重复计划，开工日期指重复计划的首件开工日。
- **子件编码**：若输入起始/结束子件编码，则列表中只过滤出包含这些子件编码的生产订单行资料。
- **待审**：若选择为是，表示对于已提交审批流的生产订单，只过滤出本操作员待审核的生产订单资料；若选择为否，则过滤资料时与操作员无关。
- **允许关闭在制订单**：若选择为否，关闭已转车间的生产订单时，系统判断各工序的加工、检验、合格、拒绝状态数量是否为零，如果不为零，则不允许关闭；若选择为是，则不作此校验。

列表栏目

- **选择**：选择是否处理该生产订单行号资料。
- **开工/完工日期**：显示生产订单的预计开工/完工日期，若是重复计划指首件开工日/末件完工日。

关闭处理栏目

- **关闭日期**：记录该生产订单关闭的日期。默认系统日期可改，必输。
- **最近关闭日**：显示该生产订单最近一次的关闭日期。

报检处理栏目

- **选择**：选择要输入报检资料的生产订单是否包含主产品或产出品或二者全部。如果选择主产品，系统只列示条件范围内的生产订单母件资料；若选择产出品，则系统列示条件范围内的生产订单的产出品子件资料；若选择全部，系统列示条件范围内的生产订单母件及产出品子件资料。
- **生产部门**：按生产订单带出，可改。
- **物料编码**：按生产订单带出设置为要检验的母件/产出品子件的物料编码。
- **自由项**：如果物料编码有自由项存在则必输。若为主产品，则由生产订单带出结构自由项不可修改，非结构自由项参照存货主档补输入；若为产出品，则带出该生产订单子件资料中该子件的自由项可改，并须补齐非结构自由项。

- **工序行号**：如果是主产品，显示该生产订单末道工序行号（若生产订单已转车间）；若为产出品，则带出生产订单子件资料中该物料的工序行号。
- **产出品**：显示该物料是否为产出品。
- **保质期单位/保质期**：按该物料存货档案带出，显示用。
- **批号**：该物料的储存批号。若为主产品则带出生产订单的生产批号可改，若为产出品则带出生产订单子件批号可改，若子件资料中无批号则输入。或点右键“生成批号”，系统按批号生成规则自动产生该物料的批号。
- **生产日期**：若物料存货主档设为“保质期管理”，则默认系统日期可改。
- **失效日期**：若物料存货主档设为“保质期管理”，则等于“生产日期+保质期”可改。
- **计量单位**：依物料编码带出存货主档的主计量单位。
- **报检量**：输入物料本次报检数量，可不输入，若不输入则不产生报检单。
- **辅助单位**：如果为主产品则默认生产订单的辅助单位，若主产品无辅助单位或是产出品，则依物料编码带出存货主档默认的生产单位。
- **换算率**：如果为主产品则默认生产订单的换算率，否则默认计量单位组中主计量与辅助计量单位的换算率。
- **辅助量**：可输入对于辅助计量单位所表示的物料的报检数量。
- **仓库代号**：该生产订单制造完成物料指定的缴入仓库。主产品带出生产订单母件的预入仓库，产出品则带出子件的供应仓库，可改必输。
- **急料**：指定该生产订单物料检验是否紧急，备注用。默认为“否”可改。

图形对话框栏目

- **角度选择**：选择以什么角度来显示生产订单资料。可选择“生产订单/销售订单/生产部门/生产线/物料编码”之一。
- **排序选择**：选择是以开工日期或完工日期对生产订单进行排序（升序）显示。
- **设置**：点“设置”按钮，可进入设置对话框，其中可选择某些栏位是否显示在甘特图左边列表中。

计量单位应用说明

- **计量单位/数量**：“计量单位”是指物料主档中默认的主计量单位，不可修改或删除；“数量”（本作业为“报检量”）指按主计量单位统计的物料的数量，数量必须输入。
- **无换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位，数量必输；辅助单位、辅助数量、换算率不可编辑。
- **固定换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量可以输入其中一项，系统根据换算率自动计算另一项（数量=辅助数量*换算率）；可以改变（输入）辅助单位，系统根据新换算率、辅助数量反算数量。

- **浮动换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量、换算率可以修改。关于浮动换算率算法，请参照生产制造参数设定使用说明。

5.4 已审核生产订单修改

- 修改或查询已审核标准和非标准生产订单母件的生产数量、开工/完工日期等。
- 新增、修改、删除或查询已审核生产订单的子件需求资料。

【作业说明】

1. 系统提供修改、查询、子件维护、打印等基本功能。已关闭生产订单资料不可修改，重复计划不可在本作业修改。
2. 如果生产订单已转车间系统，修改生产订单生产数量后，系统将重新计算该生产订单的资源用量。
3. 如果生产订单已转车间系统，在修改生产数量或开工/完工日期或排程类型后，可在查询状态下生产订单表体，点右键“重排工序计划-整单”、“重排工序计划-逐行”，以分别对整张生产订单或所定位的生产订单行，进行生产订单工序计划的重新排程。
4. 修改生产订单生产数量后，系统将重新计算该生产订单子件的“应领数量”。
5. 当生产订单工序日期变更时，若生产制造参数中“生产订单工序日期修改时更新生产订单”设为“是”，系统将生产订单第一工序的开工日改写生产订单的开工日期、将末道工序的完工日期改写生产订单的完工日期、各工序的开工日期改写生产订单中相关工序上子件的需求日期。
6. 定位在生产订单行点工具栏“子件”按钮，可进入子件维护窗口。在子件维护画面子件行，点右键“替代料处理”，可查询该子件在其直接上阶母件（包括虚拟件）BOM中所对应的子件替代料资料，并可进行替代处理。该替代料资料来源于《物料清单》系统中“物料清单资料维护”作业。在“已审核生产订单修改-子件资料”窗口工具栏点“ATP”按钮，系统自动计算各子件的ATP数量。在生产订单子件维护界面表体工具栏选择现存量按钮，则表体“现存量”显示对应的数值。若是未审核生产订单，点“重载”按钮，可将其所指定的版本或替代标识的物料清单更新为最新资料（重新读入物料清单），若未指定物料清单则不刷新。
7. 在“已审核生产订单修改-替代料处理”窗口工具栏，点“ATP”按钮，系统自动计算各替代料的ATP数量。在替代料处理画面，输入“替代领用量”后保存并退出替代料处理画面时：系统将替代料资料插入生产订单子件资料中，即视同手动新增子件资料，其“应领数量”等于该替代料的“替代领用量×替代比”；将替代料“替代领用量”之和消减被替代子件的“应领用量”，若被替代子件“应领用量”被消减为零，即该子件被全部替代，则将该子件行资料删除。在库存管理系统中，也可通过材料出库单进行替代料处理，详见材料出库单说明。

8. 在子件维护窗口表体子件行或替代料处理窗口表体替代料行上，点右键“查询 ATP 供需明细”，可查询该物料 ATP 计算的供需资料。
9. 直接生产订单（最高阶生产订单除外）不纳入 ATP 供应量计算；生产订单直接供应类型子件不纳入 ATP 需求量计算；生产订单直接供应类型子件不执行 ATP 检查。
10. 在生产订单行，点右键可联查该生产订单行所对应的材料出库单、产成品入库单、生产订单工序资料、销售订单、出口订单、不良品处理单、服务单、工序转移单。
11. 定位在集合订单行上点右键，可进入集合订单维护程序，进行相关作业。
12. 如果生产订单物料在存货档案中选择序列号管理且库存管理参数设置中选择进行序列号管理，则在生产订单查询状态，工具栏点“xx-xSN”按钮，可进入序列号维护界面。但如果生产订单生产数量有小数位，则不可对该生产订单行编辑序列号明细资料。
13. 工具栏选择预留按钮，可将审核状态的生产订单资料带入“生产订单子件 PE 预留”界面，执行子件预留作业。

【栏目说明】

表头栏目

- **生产订单号**：参照生产订单档输入，必输且为审核或关闭状态。

表体栏目

- **订单类别**：该生产订单所属类别，如拆卸、改制等，不可修改。
- **开工/完工日期**：必输且开工日期不可大于完工日期。如果该生产订单已转车间系统，且生产制造参数“生产订单工序日期修改时更新生产订单”为“是”，则不可修改，若要修改请在《车间管理》系统“生产订单工序资料维护”作业修改工序日期，系统将按工序计划更新本栏位资料。
- **生产数量**：必输可改，不可小于该生产订单的累计入库量，同时若该生产订单已转车间管理，修改后系统将自动增加或减少首道工序的“加工”状态数量，但修改减少的数量不可大于首道工序“加工”状态数量。已指定序列号生产订单，修改生产数量时，不可小于已指定序列号的数量。
- **MRP 净算量**：若是标准生产订单，不可修改；若是非标准生产订单，可改但不可小于该生产订单的累计入库量。
- **辅助单位/换算率/辅助生产量**：可修改。
- **生产批号**：该生产订单的生产批次号，可修改，可不输入。
- **生产工厂**：若系统启用多工厂，可参照工厂档案输入，必输栏位。
- **预入仓库**：该生产订单制造完成物料指定的缴入仓库。可修改，不可为代管仓，可不输入。若系统启用多工厂，输入的仓库代号必须归属于本订单行的生产工厂。

- **生产部门**：指生产订单的承制单位。可修改，但若生产订单行已存在材料出库单或产成品入库单，则不可修改。
- **计划批号**：若是 LRP 计划生成的生产订单，显示 LRP 计划批号。
- **来源单据类型**：可改为“不选/销售订单/出口订单”之一，并依此参照输入相应的“销售订单/出口订单+行号”。若是 LRP 计划生成的生产订单，可显示 LRP 来源单据类型“销售订单/出口订单/预测订单/生产订单”之一。
- **来源订单号/行号**：如果来源单据类型为“销售订单/出口订单”则必输。若输入资料，则系统提供以销售订单号码为角度查询生产订单的完工进度。若是 LRP 计划生成的生产订单，可显示 LRP 来源单据号和行号“销售订单/出口订单/预测订单/生产订单”之一。
- **产品编码/名称/规格**：依销售订单/出口订单带出销售产品的编码、名称和规格。
- **工艺路线选择**：若该生产订单未发生子件领用且未转车间管理系统，则可改为“主要/替代/不选”之一。对于非标准生产订单，如果订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设置允许引用工程工艺路线，还可以选择“工程主工艺路线”和“工程替代工艺路线”选项。
- **版本号/替代标识**：若“工艺路线选择”为“主要”，则可参照工艺路线档（或公用工艺路线）修改版本号，必输；若“工艺路线选择”为“替代”，则必须（可参照工艺路线档或公用工艺路线）输入该物料工艺路线的替代标识；输入的工艺路线版本号/替代标识，其工艺路线状态须符合生产订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设定的“生产订单允许工艺路线状态”；如果工艺路线选择为“工程主工艺路线/工程工程替代工艺路线”，可参照工程主工艺路线/工程工程替代工艺路线输入；若“工艺路线选择”为“不选”，则不可输入。
- **启用流转卡**：表示该生产订单在车间管理中是否可以使用工序流转卡。若输入的工艺路线之“启用流转卡”栏目值为“是”或输入的业务流程“启用流转卡”栏目值为“是”，则本栏位为“是”可改（已转车间生产订单不允许修改）。
- **供应类型**：选择该生产订单新增子件时默认的供应类型。可改为“基于 BOM/领用/入库倒冲/工序倒冲”之一，但如果供应仓库为代管仓，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应仓库**：输入该生产订单新增子件时默认的供应仓库代号，可不输入。
- **排程类型**：可改为“顺推/逆推/不排程”之一。
- **原因码**：可参照原因码档案输入该生产订单原因，备注用，可不输入。
- **领料申请标识**：控制该生产订单是否必须执行领料申请流程。
- **备注**：可参经常用摘要生产订单的注释性说明，可修改，可不输入。

子件资料栏目

- **子件行号**：表示子件在用料清单中的顺序号，修改状态下不可改。新增时系统默认“当前最大行号+生产制造参数中设定的子件/工序行号增加值”，可改但不可重号，必输。若该行号子件“已领料量”不为零则不可删除。

- **工序行号**：指定子件在母件工艺路线中的工序行号，必输。当工艺路线选择为“主要/替代”时，可参照“母件+结构自由项”的主要/替代工艺路线的工序行号，输入的工序行号须在指定的主要/替代工艺路线中存在，或输入 0000；当工艺路线选择为“不选”时，系统默认为 0000，不可改。若该行号子件“已领料量”不为零则不可删除。
- **子件编码**：参照存货主档输入且必输。输入子件的属性须为自制、委外、采购件之一，且子件必须为存货档案中“允许 BOM 子件”为“是”者；标准生产订单中“子件+结构自由项”不可与“母件+结构自由项”相同，非标准生产订单则不限制。若该行号子件“已领料量”不为零则不可修改。标准类型的生产订单子件不支持试制属性的物料。如果 PE 子件存在库存预留，则该子件被删除时，系统自动释放其库存预留。
- **自由项**：参照存货主档输入。若子件有结构自由项存在则必输；若该子件供应类型为入库倒冲或工序倒冲，则须输入所有自由项。若该行号“子件+自由项”的“已领料量”不为零则不可修改。
- **计量单位**：显示子件的主计量单位。
- **基本用量**：每基础数量所对应的子件需求数量，如在某一母件下该子件的基本用量为 1/27，则可以基本用量为 1 而基础数量为 27 来表达。系统默认值为 1 可改，必输。
- **基础数量**：表示基本用量的放大倍数，如在某一母件下该子件的基本用量为 1/27，则可以基本用量为 1 而基础数量为 27 来表达。系统默认值为 1 可改，必输。
- **子件损耗率**：输入子件的损耗率，新增子件时预设值为零。离散型(Discrete Type)制造业适用，如机械业。
- **辅助单位**：新增时默认库存单位可改，可输入子件物料主档主计量单位组其它单位。
- **换算率**：新增时默认计量单位换算率，可改。
- **辅助基本用量**：新增时输入。
- **固定用量**：表示在母件制造过程中，该子件的使用数量是否随母件的生产数量而改变。若为“固定”，则在生产订单中该子件的使用数量与生产订单生产数量无关，其使用数量是固定的。
- **使用数量**：考虑子件损耗率后，子件所需的数量。(1) 当子件存货档案中 BOM 展开单位设置为辅助计量单位时：当子件为变动用量时，对于标准生产订单，等于“辅助基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)*换算率”，而对于非标准生产订单，因生产订单生产数量已包含损耗量，所以等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)*换算率”；当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)*换算率”。(2) 当子件存货档案中 BOM 展开单位设置为主计量单位时：当子件为固定用量时，等于“基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”；当子件为变动用量时，等于“基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)”。

- **辅助使用量**：对于辅助计量单位所表示的子件的使用数量。当子件为变动用量时，对于标准生产订单，等于“辅助基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)”，而对于非标准生产订单，因生产订单生产数量已包含损耗量，所以等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)；当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”。
- **产出品**：若为产出品，则在生产订单子件清单中代表计划供应而非耗用，在计算物料供应和需求净值时，MPS/MRP 将此类型的子件需求作为有效的可供量。若该行号子件“已领料量”不为零则不可修改。
- **供应类型**：新增时，按生产订单的输入值带出，若为“基于 BOM”则按子件存货主档带出，须选择为“入库倒冲/工序倒冲/领用”之一，如果子件为自制件且已领用量为零，则可选择为“直接供应”。若子件已领用量为零，也可将“直接供应”改为其它供应类型。当工序行号为“0000”时，不可为“工序倒冲”；当子件为产出品时，必须为“领用”；若子件为“追踪性存货”，则不可为“入库倒冲”或“工序倒冲”；若供应仓库为代管仓，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应工厂**：若系统启用多工厂，则新增子件时，依子件在物料档案中（子件的计划工厂等于生产订单行的生产工厂）指定的“供应工厂”带入，若未指定供应工厂则默认为生产工厂，可改。必须输入。
- **领料申请**：新增子件时，若生产订单表体“领料申请标识”为“是”且子件物料供应类型为“领用”，则本栏位默认为“是”；若生产订单表体“领料申请标识”为“否”且子件物料供应类型为“领用”，则从存货档案的领料方式中带入，可改。若有发生领料申请或领料作业，则不可修改。
- **仓库代号**：该子件通常的领用仓库。新增子件时按子件存货主档带出可改，新增时按生产订单的输入值带出，若无则按子件存货主档带出可改。若子件为“入库倒冲”或“工序倒冲”则必输，领料仓库优先带生产订单表体生产部门所属现场仓库，当仓库档案中有多个仓库属性为现场仓并属于相同部门时，取仓库编码最小者。子件若为产出品，则供应仓库不可为代管仓。如果指定仓库代号为非 MRP 仓，则 MPS/MRP 展开时将该子件不纳入需求量计算。若系统启用多工厂，输入 MRP 仓时，仓库代号必须归属于本行的供应工厂。
- **批号**：若子件为“入库倒冲”或“工序倒冲”、且该子件有作批号控制，则必输；产出品不可输入批号。若该行号子件批号“已领料量”不为零则不可修改。
- **应领数量**：系统算出可改。当子件为变动用量时，等于“使用数量*生产订单生产数量”；当子件为固定用量时，等于使用数量。
- **应领辅助量**：计算出可改。等于(1)当子件为变动用量时，标准生产订单等于“生产数量*辅助基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)”，非标准生产订单则等于“生产数量*辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)；(2)当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”。

- **需求日期**：若该生产订单已转车间，且生产制造参数“生产订单工序日期修改时更新生产订单”为“是”，则不可修改。新增子件时，默认生产订单（或工序）开工日期。
- **检查 ATP**：若物料主档“检查 ATP”为“检查物料”显示*号。表示该物料可进行 ATP 查询。
- **无限供应日**：显示以系统日为起点，加上 ATP 规则的无限供应天数后的日期。该日期后物料的供应/需求不纳入 ATP 计算，视同任何需求都可无限供应。
- **ATP 数量**：系统算出，表示该子件需求日期（若需求日期小于系统日但未超出 ATP 规则中的逾期需求天数的需求，视同系统日）的 ATP 数量。
- **替代标志**：若该行子件在物料清单中有维护替代料资料，则显示*号。
- **替换日期**：显示该子件在存货档案中维护的替换日期，供维护子件替代料参考。
- **成本投产推算**：供成本管理系统用。输入时默认带入存货档案中“投产推算关键子件”栏位值，可以修改。子件编码若有固定供应、产出品之任一属性，皆不可设置为“是”。

替代料处理栏目

- **ATP 数量**：系统算出，指被替代子件需求日与无限供应日-1 之较小者（若需求日小于系统日但未超出逾期需求天数的需求，视同系统日）的 ATP 数量。
- **替代领用量**：可不输入，若输入则须大于零。指被替代子件将被替代的领用数量，替代料“替代领用量”之和不可大于被替代子件的“未领用量”。
- **替代料数量**：折合替代料数量，等于“替代领用量×替代比”。

ATP 供需明细栏目

- **需求跟踪号/行号**：若是 LP 物料，显示该子件的需求跟踪号/行号。
- **需求跟踪方式**：指该子件的需求跟踪方式。
- **现存量**：参与该物料 ATP 计算的现存量（扣除库存中的预留数量）。
- **供需日期**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的供/需日期。
- **订单号码/行号**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单号码。
- **订单类型**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单类型，包括“生产订单、委外订单、采购请购、采购订单、进口订单、计划供应”及“预测订单、销售订单、出口订单、生产需求、委外需求、计划需求”等。
- **状态**：上述订单的状态，包括审核、锁定。
- **订单原量**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的订单数量。
- **订单余量**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的订单数量之未完数量。其中 PE 件的销售/出口订单余量 = 订单未交量 - 订单预留量；生产订单 PE 子件需求量 = 未领料量 - 库存预留量。

需求跟踪应用说明（母件）

- 如果生产订单行上输入的物料不等于销售订单行物料：

(1) 需求跟踪方式：其取值方法取决于物料档案中的需求跟踪方式与生产订单行输入的销售订单资料，规则如下：

	生产订单	未输入销售订单	输入销售订单
存货档案			
订单行		无来源	订单行
订单		无来源	订单
需求分类		需求分类	需求分类

需求跟踪应用说明 (子件)

- 需求跟踪方式：取决于子件存货档案中的需求跟踪方式以及生产订单行的需求跟踪方式，其取值规则如下：

	订单行	订单行	订单	需求分类
子件				
订单行		订单行	订单	需求分类
订单		订单	订单	需求分类
需求分类		需求分类	需求分类	需求分类

直接供应应用说明

- 子件供应类型：若新增子件的供应类型为直接供应，或修改现有子件供应类型为直接供应，则生产订单保存时，自动生成该子件的直接生产订单（生成逻辑同生产订单手动输入），并连同其母件的生产订单标识为“集合订单”。
- 集合订单不可在本作业进行修改，因本作业无法处理集合订单之多阶生产订单同时修改保存。若有修改或删除集合订单，请于“集合生产订单维护”中执行。

生产订单序列号栏目

- 前缀/开始流水号/步长/后缀：默认该物料序列号规则中的设定值，可改。
- 生成数量：默认为“生产订单行生产数量-已分配序列号数量”，可改但不可大此默认数量。
- 序列号：可点工具栏“生成序列号”按钮，系统按照序列号生成规则自动产生，可手动增、删、改，但不可重复且序列号行数不可大于生产数量。

计量单位应用说明

- 计量单位/数量：“计量单位”是指物料主档中默认的主计量单位，不可修改或删除；“数量”（本作业为“生产数量”和“MRP净算量”、“基本用量”）指按主计量单位统计的物料的数量，数量必须输入。
- 无换算率计量单位组物料：系统带入主计量单位，数量必输；辅助单位、辅助数量、换算率不可编辑。
- 固定换算率计量单位组物料：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量可以输入其中一项，系统根据换算率自动计算另一项（数量=

辅助数量*换算率)；可以改变(输入)辅助单位，系统根据新换算率、辅助数量反算数量。

- **浮动换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量、换算率可以修改。关于浮动换算率算法，请参照生产制造参数设定使用说明。

5.5 集合生产订单维护

修改、删除、查询集合生产订单资料。

【作业说明】

1. 系统提供修改、删除、查询、子件维护、打印等基本功能。
2. 输入过滤条件后，系统显示符合过滤条件中的最高阶集合订单于左边列表，可逐级展开其下阶集合订单并显示生产订单资料于单据画面中。
3. 点工具栏“修改”按钮可修改未审核、锁定状态的生产订单；点“变更”按钮，则可修改审核状态的生产订单。
4. 修改生产订单生产数量、开工日期、排程类型或销售订单号等，保存时其下阶相关未关闭直接生产订单相应自动调整。
5. 对于审核状态已转车间的生产订单，点工具栏“重排”按钮，可对所定位的生产订单行，进行生产订单工序计划的重新生成，其下阶相关未关闭直接生产订单相应自动调整。
6. 删除生产订单保存时，其下阶相关未审核直接生产订单一并被删除。若直接生产订单中 PE 子件存在库存预留，删除该订单时系统自动释放该子件的预留量。但如果生产订单及其下阶直接生产订单有序列号明细资料，则该生产订单不可被删除。
7. 新增直接供应类型子件或将非直接供应子件修改为直接供应类型时，以该子件的需求数量和日期自动产生其直接生产订单及以下各阶直接供应子件的直接生产订单，生成逻辑同“生产订单手动输入”。
8. 修改直接供应类型子件的需求数量或日期保存时，以修改后的数量/日期自动调整以下各阶未关闭直接生产订单。子件供应类型修改约束：已领料量不为零时，不可修改为“直接供应”供应类型，也不可将“直接供应”改为其它供应类型。
9. 删除直接生产供应类型的子件，或将子件直接供应类型改为其它供应类型保存时，该子件及其下阶相关未审核直接生产订单一并被删除。若生产订单中 PE 子件存在库存预留，删除该子件时系统自动释放该子件的预留量。
10. 直接供应类型的生产订单子件不可被领用或倒冲，其领料单由下阶直接生产订单入库时自动产生；直接生产订单入库时，其上阶生产订单须为审核状态。
11. 点工具栏“联查”按钮，可联查生产订单行所对应的材料出库单、产成品入库单、生产订单工序资料。

12. 在子件行，点右键“替代料处理”，可查询该子件在其母件 BOM 中所对应的子件替代料资料，并可进行替代处理。在工具栏点“ATP”按钮，系统自动计算各子件的 ATP 数量。在子件行上，点右键“查询 ATP 供需明细”，可查询该物料 ATP 计算的供需资料。
13. 在替代料处理窗口工具栏，点“ATP”按钮，系统自动计算各替代料的 ATP 数量。在替代料处理画面，输入替代领用量后保存并退出替代料处理画面时：系统将替代料资料插入生产订单子件资料中，即视同手动新增子件资料，其“应领数量”等于该替代料的“替代领用量×替代比”；将替代料“替代领用量”之和消减被替代子件的“应领用量”，若被替代子件“应领用量”被消减为零，即该子件被全部替代，则将该子件行资料删除。在表体替代料行上，点右键“查询 ATP 供需明细”，可查询该物料 ATP 计算的供需资料。在库存管理系统中，也可通过材料出库单进行替代料处理，详见材料出库单说明。
14. 直接生产订单（最高阶生产订单除外）不纳入 ATP 供应量计算；生产订单直接供应类型子件不纳入 ATP 需求量计算，生产订单直接供应类型子件不执行 ATP 检查。
15. 在表体工具栏选择现存量按钮，则表体“现存量”显示对应的数值。

【栏目说明】

- 未审核、锁定生产订单修改，同“生产订单手动输入”。
- 审核状态生产订单修改，同“已审核生产订单修改”。

5.6 销售订单转生产

- 核查并确认 ATO 销售订单和出口订单的订单数量，并自动生成生产订单。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，点“过滤”按钮，系统在列表中显示符合过滤条件的 ATO 件、审核状态、未下达数量大于零的销售订单/出口订单行资料。
2. 点工具栏“保存”按钮，系统将对列表中选中的销售订单行，自动生成生产订单。生产订单自动生成逻辑，同销售管理/出口管理中 ATO 销售订单下达生产逻辑相同。
3. ATO 母件（销售订单物料）转生产订单时，以最高阶生产订单自动生成下阶相关直接供应子件的生产订单（如同生产订单手动输入）。进行 BOM 展开时，系统判断物料是否存在订单 BOM，如存在则按订单 BOM 展开；如不存在，则按标准 BOM 展开。
4. 销售订单转生产订单时，母子件需求跟踪相关栏目值生成方式同生产订单输入。
5. 如果标准生产订单类型与过滤条件中输入的生产订单类别组合存在生产业务流程：则当生产业务流程参数中订单来源没有选择销售订单/出口订单时，系统将不会过滤出销售订单/出口订单；生成资料保存时，系统自动将过滤条件中输入的生产订单类别带入生成的生产订单中。

6. 生产订单子件生成时，若 BOM 的子件为试制物料，则该物料不生成生产订单子件。
7. 若过滤条件中生成选择为订单合并，则生成生产订单时将相同销售订单号的生产订单资料合并在一张生产订单；若生成选择为部门合并，则生成生产订单时将相同生产部门的生产订单资料合并在一张生产订单；若生成选择为整单合并，则生成生产订单时将所产生的所有生产订单资料合并在一张生产订单；若生成选择为分单，则生成生产订单时每笔生产订单资料生成一张独立的生产订单。

【栏目说明】

过滤条件

- **订单类别**：选择销售订单类别。默认“全部”，可改为“全部/销售订单/出口订单”之一。
- **销售/出口订单**：可参照输入销售订单/出口订单号范围。
- **客户/物料编码**：可参照输入客户代号/物料编码范围。
- **预完工/发货日**：输入销售订单行的预计完工日/预计发货日范围。
- **下达数量选择**：选择是手动输入生产订单数量还是按物料的供需政策自动生成生产订单数量。默认“手动输入”，可改为“手动输入/批量政策”之一。
- **生成选择**：默认值为“订单合并”，可选择“订单合并、部门合并、整单合并、分单”四者之一。

列表栏目

- **未交数量**：显示销售订单/出口订单的未出货数量。
- **未下达生产量**：显示销售订单/出口订单未下达生产订单的数量，等于“未交数量-已下达数量-库存预留量”。“已下达数量”指生产订单（含关闭状态）未完工数量。
- **本次下达数量**：默认“未下达生产量”可改，须大于零，若大于未下达生产量，给予提示。如果“下达数量选择”为“手动输入”，则以手动输入的“本次下达数量”产生标准生产订单；若为“批量政策”，则将未下达数量按物料档案中“切除尾数、最低供应量、供应倍数、最高供应量、固定供应量、重叠天数”设置，按 MRP 计划订单批量处理逻辑，自动修正本次下达数量及生成的生产订单的预计开工/完工日期。
- **领料申请标识**：控制该生产订单是否必须执行领料申请流程。若有启用生产业务流程，则新增生产订单时，系统默认生产业务流程中的设定值。

5.7 不良品返工

依照审核状态的处理流程为返工的产品不良品处理单，自动生成非标准生产订单，以执行返工作业。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统显示产品不良品处理单列表。选择其中需要返工的不良品处理单，点保存按钮即可自动生成非标准生产订单。
2. 生成的生产订单生产数量为不良品处理单列表上的不良品数量可改，MRP 净算量为 0，开工日期和完工日期为生产订单产生时的系统日期可改，辅助计量单位和辅助数量根据存货的生产单位产生，生成的生产订单状态为“锁定”。
3. 生成的生产订单无子件资料和工艺路线资料，生成的生产订单记录来源生产订单号/行号以及不良品处理单号。如果生产制造参数中“返工报检依据”为来源生产订单，生成的生产订单是否报检栏目为“否”；如果设置为依返工单，则生成的生产订单是否报检栏目为“是”。
4. 点工具栏“单号”按钮，可显示生产订单自动编号时的起始单据号码，不可改；若生产订单设置为手动编号，可在此修改生产订单号。

【栏目说明】**过滤条件**

- **生产订单号**：如果生产订单单据编码规则为自动，则系统自动产生，不可修改；若生产订单单据编码规则为手工输入，则该栏目为必输。
- **生成选择**：如果选择按部门合并，系统将相同部门的返工资料生成一张生产订单；如选择分单，则每一笔返工资料生成一张生产订单。
- **处理单号/日期**：可输入不良品处理单号和单据日期范围。
- **来源生产订单号/行号**：可输入不良品处理单上的来源生产订单号/行号范围。其它过滤条件如“生产部门、物料编码、检验批号、不良品原因”等，都用于过滤不良品处理单。
- **显示无余量资料**：选择是否过滤出累积返工数量大于或等于不良品数量的产品不良品处理单，供继续下达返工生产订单。
- **订单类别**：该生产订单所属类别，可参照生产订单类别资料输入，可不输入。若该订单类型及类别的生产业务流程为停用，则该订单类别不可输入；若其生产业务流程为启用，但订单来源没有选择“不良品处理单”，该订单类别也不可输入。
- **领料申请标识**：控制该生产订单是否必须执行领料申请流程。若有启用生产业务流程，则新增生产订单时，系统默认生产业务流程中的设定值。

5.8 服务单返工

依照审核状态的有返厂标识的服务单，自动生成非标准生产订单，以执行返工作业。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统显示服务单列表。选择其中需要返工的服务单，点保存按钮即可自动生成非标准生产订单。

2. 生成的生产订单生产数量为服务单上的返厂数量减已转数量，可改但不可大于返厂数量减已转数量；开工日期和完工日期为生产订单产生时的系统日期可改，辅助计量单位和辅助数量根据存货的生产单位产生，生成的生产订单状态为“锁定”。
3. 生成的生产订单无工艺路线资料，生成的子件即母件本身，生成的生产订单记录来源服务单号。
4. 点工具栏“单号”按钮，可显示生产订单自动编号时的起始单据号码，不可改；若生产订单设置为手动编号，可在此修改生产订单号。

【栏目说明】

过滤条件

- **生产订单号**：如果生产订单单据编码规则为自动，则系统自动产生，不可修改；若生产订单单据编码规则为手工输入，则该栏目为必输。
- **生成选择**：如果选择按部门合并，系统将相同部门的服务单生成一张生产订单；如选择分单，则每一笔服务单生成一张生产订单。
- **服务单号/日期**：可输入服务单号和请求日期/解决日期范围。
- **显示无余量资料**：选择是否过滤出已转数量大于或等于返厂数量的服务单，供继续下达返工生产订单。
- **订单类别**：生产订单所属类别，可参照生产订单类别资料输入。若该订单类型及类别的生产业务流程为停用，则该订单类别不可输入；若其生产业务流程为启用，但订单来源没有选择“服务单”，该订单类别也不可输入。
- **领料申请标识**：控制该生产订单是否必须执行领料申请流程。若有启用生产业务流程，则新增生产订单时，系统默认生产业务流程中的设定值。

5.9 返修登记单返工

依照服务管理中状态为“审核”的返修登记单，自动生成非标准生产订单，以执行返工作业。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统显示返修登记单列表。选择其中需要返工的返修登记单，点保存按钮即可自动生成非标准生产订单。
2. 生成的生产订单生产数量为返修登记单列表上的应转数量，可改但不可大于返厂数量减已转数量；开工日期和完工日期为生产订单产生时的系统日期可改，辅助计量单位和辅助数量根据存货的生产单位产生，生成的生产订单状态为“锁定”。
3. 生成的生产订单无工艺路线资料，生成的子件即母件本身，生成的生产订单记录来源返修登记单号。
4. 点工具栏“单号”按钮，可显示生产订单自动编号时的起始单据号码，不可改；若生产订单设置为手动编号，可在此修改生产订单号。

【栏目说明】

过滤条件

- **生产订单号**：如果生产订单单据编码规则为自动，则系统自动产生，不可修改；若生产订单单据编码规则为手工输入，则该栏目为必输。
- **生成选择**：如果选择按部门合并，系统将相同部门的返修登记单生成一张生产订单；如选择分单，则每一笔返修登记单生成一张生产订单。
- **返修登记单号/日期**：返修登记单号和登记日期范围。
- **客户编码**：返修登记单上的客户编码范围。
- **最终用户**：返修登记单上的最终用户范围。
- **返厂部门**：返修登记单上的返厂部门范围。
- **物料编码**：返修登记单上的物料编码范围。
- **默认订单类别**：生产订单所属类别，可参照生产订单类别资料输入。

5.10 重复计划输入

- 新增、修改、删除、查询重复计划资料。
- 可修改、删除和查询按 MPS/MRP/BRP 计划自动生成的锁定状态的重复计划及其子件需求资料。

【作业说明】

1. 系统提供新增、修改、删除、查询、子件维护、打印等基本功能。
2. 输入生产订单时，系统按选定的主要或替代物料清单，自动产生生产订单的子件需求资料，可改。生产订单子件生成，若物料清单中子件存在阶梯损耗，则以生产订单母件生产数量为基础查找该数量对应的损耗率，并以此作为子件损耗率计算子件需求数量。
3. 未审核/锁定状态的生产订单（含手动输入/自动生成）母件资料中，除“生产订单号、行号、生产订单类别、母件编码、母件结构自由项”外，其它输入栏位均可修改（自动生成的生产订单其“状态”不可改）；生产订单子件资料中，所有输入栏位都可修改。
4. 未审核/锁定状态的生产订单（含手动输入/自动生成）可被删除，生产订单行号删除后其子件资料自然被删除；生产订单子件资料不可被全部删除。若生产订单中 PE 子件存在库存预留，删除该子件时系统自动释放该子件的预留量。但如果生产订单行有序列号明细资料，则该生产订单行不可被删除。
5. 定位在生产订单行点工具栏“子件”按钮，可进入子件维护窗口。在子件维护画面子件行，点右键“替代料处理”，可查询该子件在其直接上阶母件（包括虚拟件）BOM 中所对应的子件替代料资料，并可进行替代处理。该替代料资料来源于《物料清单》系统中“物料清单资料维护”作业。在“生产订单手动输入-子件资料”窗口工具栏点“ATP”按钮，系统自动计算各子件的 ATP 数量。在重复计划子件维护界面表体工具栏选择现存量按钮，则表体“现存量”显示

对应的数值。若是未审核生产订单，点“重载”按钮，可将其所指定的版本或替代标识的物料清单更新为最新资料（重新读入物料清单），若未指定物料清单则不刷新。

6. 在“生产订单手动输入-替代料处理”窗口工具栏，点“ATP”按钮，系统自动计算各替代料的 ATP 数量。在替代料处理画面，输入“替代领用量”后保存并退出替代料处理画面时：系统将替代料资料插入生产订单子件资料中，即视同手动新增子件资料，其“应领数量”等于该替代料的“替代领用量×替代比”；将替代料“替代领用量”之和消减被替代子件的“应领用量”，若被替代子件“应领用量”被消减为零，即该子件被全部替代，则将该子件行资料删除。
7. 在子件维护窗口表体子件行或替代料处理窗口表体替代料行上，点右键“查询 ATP 供需明细”，可查询该物料 ATP 计算的供需资料。
8. 直接生产订单（最高阶生产订单除外）不纳入 ATP 供应量计算；生产订单直接供应类型子件不纳入 ATP 需求量计算；生产订单直接供应类型子件不执行 ATP 检查。
9. 在生产订单行，点右键可联查该生产订单行所对应的材料出库单、产成品入库单、生产订单工序资料、销售订单、出口订单、工序转移单。
10. 在新增或修改状态下，在生产订单行点右键可复制当前行（母件资料），视同新增生产订单行，子件资料在保存时按该生产订单行选择的物料清单自动生成。也可点右键选择复制当前行（含子件），系统将该行生产订单母件连同子件资料一并复制到新生产订单行。
11. 在生产订单查询状态，可选择新增复制，系统将该生产订单复制到新的生产订单中，视同新增生产订单，子件资料在保存时按各生产订单行选择的物料清单自动生成；也可选择新增复制（含子件），系统将生产订单母件连同子件资料一并复制到新生产订单。
12. 工具栏点“审核”按钮，可将生产订单表体中未审核、锁定状态的生产订单审核；若生产制造参数中有勾选审核自动生成工序计划，则生产订单审核时同时生成生产订单工序计划。点“弃审”按钮，可将生产订单表体中审核状态且未转车间、未发生库存交易的生产订单弃审；若生产订单中 PE 子件存在库存预留且弃审后状态为未审核，则释放该子件的预留量。
13. 如果生产订单物料在存货档案中选择序列号管理且库存管理参数设置中选择进行序列号管理，则在生产订单查询状态，工具栏点“xx-xSN”按钮，可进入序列号维护界面。但如果生产订单生产数量有小数位，则不可对该生产订单行编辑序列号明细资料。
14. 工具栏选择预留按钮，可将审核状态的重复计划资料带入“生产订单子件 PE 预留”界面，执行子件预留作业。

【栏目说明】

表头栏目

- **生产订单号**：系统自动编号或手动输入，必输且不可重复。

- **生产工厂/部门/订单类别/开工日期/完工日期**：可输入，作为表体资料新增时的默认值。其中首件开工日默认为表头开工日期、末件完工日默认为表头完工日期。

表体栏目

- **行号**：表示同一张生产订单中的第几项物料资料，当同一张生产订单有数项物料时，可分别输入其行号。系统自动维护流水号，可改必输。
- **物料编码**：可参照存货主档输入，必输。输入的物料编码须为“重复计划”属性，存货档案中“允许生产订单”为“是”，且输入的“物料编码+结构自由项”须有物料清单存在。
- **结构自由项**：可参照存货主档输入，若该物料编码有结构自由项存在则必输。
- **订单类别**：该生产订单所属类别，可参照生产订单类别资料输入，可不输入。若该订单类型及类别的生产业务流程为停用，则该订单类别不可输入；若其生产业务流程为启用，但订单来源没有选择“手工输入”，该订单类别也不可输入。
- **状态**：按生产制造参数设定默认值，手动输入时可改为“未审核/锁定”之一，自动生成的生产订单状态（锁定）不可修改。当订单状态由锁定修改为未审核保存时，若该生产订单已存在 PE 子件库存预留，系统将自动释放预留量。
- **生产线**：参照工作中心档输入，必输。输入的工作中心代号须被设为生产线。
- **提前期**：显示该物料在存货主档中的固定提前期，对于重复制造物料表示单位母件的加工周期。
- **计量单位**：依物料编码带出存货主档的主计量单位。
- **日产量**：默认物料生产线关系档的“日产量”或手动输入，必输。若先不输入也可由“生产数量÷加工天数”而得。
- **加工天数**：指日产量的生产天数，必输。若先不输入也可由“生产数量÷日产量”而得。
- **生产数量**：对于主计量单位所表示的总的计划生产数量，必输。若先不输入也可由“日产量*加工天数”计算而得。已指定序列号生产订单，修改生产数量时，不可小于已指定序列号的数量。
- **辅助单位**：默认物料生产线关系中的辅助单位，若无则默认物料主档生产单位。
- **换算率**：默认物料生产线关系中的换算率，若无则默认计量单位组中主计量与辅助计量单位的换算率。
- **辅助日产量**：对于辅助计量单位所表示的日产量。默认物料生产线关系中的“辅助日产量”或手动输入。
- **辅助生产量**：对于辅助计量单位所表示的物料的计划生产数量。
- **首件开工日/首件完工日/末件开工日/末件完工日**：分别表示生产订单第一个母件的预计开工日、第一个母件的预计完工日、最后一个母件的预计开工日、最后一个母件的预计完工日。输入首件开工日、首件完工日或末件开工日、末件完工日中的任何一组日期，系统将依“加工天数”并考虑工作日历自动计算另

一组日期，即这两组日期是联动的。修改这两组日期不影响加工天数、生产数量、日产量。

- **生产批号**：该生产订单的生产批次号，可不输入。
- **生产工厂**：若系统启用多工厂，则依表头生产工厂带入可改，或参照工厂档案输入，必输栏位
- **预入仓库**：该生产订单制造完成物料指定的缴入仓库。默认物料主档仓库代号，可参照仓库主档修改，不可为代管仓，可不输入。若系统启用多工厂，输入的仓库代号必须归属于本订单行的生产工厂。
- **生产部门**：指生产订单的承制单位。默认物料主档生产部门，可改，可不输入。
- **来源单据类型**：默认为“不选”，可改为“不选/销售订单/出口订单”之一，并依此参照输入相应的“销售订单/出口订单+行号”。
- **来源订单号/行号**：如果来源单据类型为“销售订单/出口订单”则必输。若输入资料，则系统提供以销售订单号码为角度查询生产订单的完工进度。
- **产品编码/名称/规格**：依销售订单/出口订单带出销售产品的编码、名称和规格。
- **BOM 选择**：选择生产订单采用主要或是替代物料清单，默认为主要清单可改。
- **版本号/替代标识**：如果 BOM 选择为“主要”，则系统按生产订单的首件开工日默认母件的当前有效主要清单版本，可改必输；若 BOM 选择为“替代”，则必须输入该母件的替代清单标识。输入的 BOM 版本号/替代标识，其 BOM 状态必须符合订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设定的“生产订单允许物料清单状态”。
- **工艺路线选择**：若物料生产线关系资料中未指定替代工艺路线，则默认为“主要”，反之则默认为“替代”，可改为“主要/替代/不选”之一。
- **版本号/替代标识**：如果工艺路线选择为“主要”，则依生产订单首件开工日默认当前有效的主工艺路线版本，可改必输；若工艺路线选择为“替代”，则带出物料生产线关系中的替代标识，可改必输；输入的工艺路线版本号/替代标识，其工艺路线状态必须符合订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设定的“生产订单允许工艺路线状态”，若工艺路线选择为“不选”，则不可输入。
- **供应类型**：选择该生产订单所有子件默认的供应类型。默认“基于 BOM”，表示生产订单子件的供应类型遵循物料清单中的设置。可改为“基于 BOM/领用/入库倒冲/工序倒冲”之一，但如果供应仓库为代管仓，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应仓库**：输入该生产订单所有子件默认的供应仓库代号，可不输入。
- **排程类型**：默认生产制造参数设定的排程类型，可改为“顺推/逆推/不排程”之一。
- **原因码**：可参照原因码档案输入该生产订单原因，备注用，可不输入。
- **领料申请标识**：控制该生产订单是否必须执行领料申请流程。若有启用生产业务流程，则新增生产订单时，系统默认生产业务流程中的设定值。
- **备注**：可参经常用摘要输入生产订单的注释性说明，可不输入。

子件资料栏目

- **子件行号**：表示子件在用料清单中的顺序号。新增时默认当前最大行号加生产制造参数中设定的“子件/工序行号增加值”，可改但不可重号，必输。新增保存后再刷新时，系统按该行号大小由小至大排列显示子件资料。
- **工序行号**：指定子件在母件工艺路线中的工序行号，必输。当“工艺路线选择”为“主要/替代”时，可参照“母件+结构自由项”的主要/替代工艺路线的工序行号，输入的工序行号须在指定的主要/替代工艺路线中存在，或输入 0000；当“工艺路线选择”为“不选”时，系统默认为 0000，不可改。
- **子件编码**：参照存货主档输入且必输。输入子件的属性须为自制、委外、采购件之一，且子件必须为存货档案中“允许 BOM 子件”为“是”者；“子件+结构自由项”不可与“母件+结构自由项”相同。重复计划类型的生产订单子件不支持试制属性的物料。如果 PE 子件存在库存预留，则该子件被删除时，系统自动释放其库存预留。
- **自由项**：参照存货主档输入。若子件有结构自由项存在则必输；若该子件供应类型为入库倒冲或工序倒冲，则须输入所有自由项。
- **计量单位**：显示子件的主计量单位。
- **基本用量**：每基础数量所对应的子件需求数量，如在某一母件下该子件的基本用量为 1/27，则可以基本用量为 1 而基础数量为 27 来表达。系统默认值为 1 可改，必输。
- **基础数量**：表示基本用量的放大倍数，如在某一母件下该子件的基本用量为 1/27，则可以基本用量为 1 而基础数量为 27 来表达。系统默认值为 1 可改，必输。
- **子件损耗率**：输入子件的耗损率，预设值为零。离散型 (Discrete Type) 制造业适用，如机械业。
- **辅助单位**：由 BOM 带出，或新增时默认库存单位可改，可输入子件物料主档主计量单位组其它单位。
- **换算率**：由 BOM 带出，或新增时默认计量单位换算率，可改。
- **辅助基本用量**：由 BOM 带出，或新增时输入。
- **固定用量**：表示在母件制造过程中，该子件的使用数量是否随母件的生产数量而改变。若为“固定”，则在生产订单中该子件的使用数量与生产订单生产数量无关，其使用数量是固定的。
- **使用数量**：考虑母件和子件耗损率后，子件所需的数量。(1) 当子件存货档案中 BOM 展开单位设置为辅助计量单位时：当子件为变动用量时，等于“辅助基本用量/ 基础数量 / (1-母件损耗率) * (1+子件损耗率) *换算率”；当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/ 基础数量 * (1+子件损耗率) *换算率”。(2) 当子件存货档案中 BOM 展开单位设置为主计量单位时：当子件为固定用量时，等于“基本用量/ 基础数量 * (1+子件损耗率)”；当子件为变动用量时，等于“基本用量/基础数量 / (1-母件损耗率) * (1+子件损耗率)”。

- **辅助使用量**：对于辅助计量单位所表示的子件的使用数量。当子件为变动用量时，等于“辅助基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)”；当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”。
- **产出品**：若为产出品，则在用料清单中代表计划供应而非耗用，在计算物料供应和需求净值时，MPS/MRP 将此类型的子件需求作为有效的可供量。
- **供应类型**：新增时，按生产订单的输入值带出，若为“基于 BOM”则按子件存货主档带出，须选择为“入库倒冲/工序倒冲/领用”之一。当工序行号为“0000”时，不可为“工序倒冲”；当子件为产出品时，必须为“领用”；若子件为“追踪性存货”，则不可为“入库倒冲”或“工序倒冲”；若供应仓库为代管仓，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应工厂**：若系统启用多工厂，依子件在物料档案中（子件的计划工厂等于生产订单行的生产工厂）指定的“供应工厂”带入，若未指定供应工厂则默认为生产工厂，可改。必须输入。
- **领料申请**：新增子件时，若生产订单表体“领料申请标识”为“是”且子件物料供应类型为“领用”，则本栏位默认为“是”；若生产订单表体“领料申请标识”为“否”且子件物料供应类型为“领用”，则从存货档案的领料方式中带入，可改。
- **仓库代号**：该子件通常的领用仓库。按物料清单，如果未指定清单则按子件存货主档带出可改，新增时按生产订单的输入值带出，若无则按子件存货主档带出可改。若子件为“入库倒冲”或“工序倒冲”则必输，领料仓库优先带生产订单表体生产部门所属现场仓库，当仓库档案中有多个仓库属性为现场仓并属于相同部门时，取仓库编码最小者。子件若为产出品，则供应仓库不可为代管仓。如果指定仓库代号为非 MRP 仓，则 MPS/MRP 展开时将该子件不纳入需求量计算。若系统启用多工厂，则输入 MRP 仓时，仓库代号必须归属于本行的供应工厂。
- **批号**：若子件为“入库倒冲”或“工序倒冲”、且该子件有作批号控制，则必输；产出品不可输入批号。
- **应领数量**：系统算出可改。当子件为变动用量时，等于“使用数量*生产订单生产数量”；当子件为固定用量时，等于使用数量。
- **应领辅助量**：计算出可改。等于（1）当子件为变动用量时，等于“生产数量*辅助基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)”；（2）当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”。
- **日需求量**：显示起始需求日至结束需求日之间工作日的平均日需求量。
- **日需求辅助量**：等于“日需求量/换算率”。
- **起始需求日**：新增子件时，默认生产订单首件开工日；若按指定物料清单导出，则为生产订单首件开工日加上清单中子件的偏置期算出。可修改。
- **结束需求日**：新增子件时，默认生产订单末件开工日；若按指定物料清单导出，则为生产订单末件开工日加上清单中子件的偏置期算出。可修改。

- **检查 ATP**：若物料主档“检查 ATP”为“检查物料”显示*号。表示该物料可进行 ATP 查询。
- **无限供应日**：显示以系统日为起点，加上 ATP 规则的无限供应天数后的日期。该日期后物料的供应/需求不纳入 ATP 计算，视同任何需求都可无限供应。
- **ATP 数量**：系统算出，指该子件在结束需求日（若需求日期小于系统日但未超出 ATP 规则中的逾期需求天数的需求，视同系统日；如果该子件起始需求日小于系统日加上无限供应天数，且结束需求日大于/等于系统日加上无限供应天数，则指系统日加无限供应天数-1 时的日期）的 ATP 数量。
- **替代标志**：若该行子件在物料清单中有维护替代料资料，则显示*号。
- **替换日期**：显示该子件在存货档案中维护的替换日期，供维护子件替代料参考。
- **成本投产推算**：供成本管理系统用。输入时默认带入存货档案中“投产推算关键子件”栏位值，可以修改。子件编码若有固定供应、产出品之任一属性，皆不可设置为“是”。

替代料处理栏目

- **ATP 数量**：系统算出，指被替代子件结束需求日与无限供应日-1 之较小者（若结束需求日小于系统日但未超出逾期需求天数的需求，视同系统日）的 ATP 数量。
- **替代领用量**：可不输入，若输入则须大于零。指被替代子件将被替代的领用数量，替代料“替代领用量”之和不可大于被替代子件的“未领用量”。
- **替代料数量**：折合替代料数量，等于“替代领用量×替代比”。

ATP 供需明细栏目

- **需求跟踪号/行号**：若是 LP 物料，显示该子件的需求跟踪号/行号。
- **需求跟踪方式**：指该子件的需求跟踪方式。
- **现存量**：参与该物料 ATP 计算的现存量（扣除库存中的预留数量）。
- **供需日期**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的供/需日期。
- **订单号码/行号**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单号码。
- **订单类型**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单类型，包括“生产订单、委外订单、采购请购、采购订单、进口订单、计划供应”及“预测订单、销售订单、出口订单、生产需求、委外需求、计划需求”等。
- **状态**：上述订单的状态，包括审核、锁定。
- **订单原量**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的订单数量。
- **订单余量**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的订单数量之未完数量。其中 PE 件的销售/出口订单余量 = 订单未交量 - 订单预留量；生产订单 PE 子件需求量 = 未领料量 - 库存预留量。

生产订单序列号栏目

- **前缀/开始流水号/步长/后缀**：默认该物料序列号规则中的设定值，可改。

- **生成数量**：默认为“生产订单行生产数量-已分配序列号数量”，可改但不可大此默认数量。
- **序列号**：可点工具栏“生成序列号”按钮，系统按照序列号生成规则自动产生，可手动增、删、改，但不可重复且序列号行数不可大于生产数量。

计量单位应用说明

- **计量单位/数量**：“计量单位”是指物料主档中默认的主计量单位，不可修改或删除；“数量”（本作业为“生产数量”和“日产量”、“基本用量”）指按主计量单位统计的物料的数量，数量必须输入。
- **无换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位，数量必输；辅助单位、辅助数量、换算率不可编辑。
- **固定换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量可以输入其中一项，系统根据换算率自动计算另一项（数量=辅助数量*换算率）；可以改变（输入）辅助单位，系统根据新换算率、辅助数量反算数量。
- **浮动换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量、换算率可以修改。关于浮动换算率算法，请参照生产制造参数设定使用说明。

日产量/生产数量/加工天数/计划日期连动关系说明

- **日产量/生产数量/加工天数**：如果更改生产订单的日产量，将导致生产数量随加工天数的变化而变化；如果更改加工天数，则会导致生产数量随日产量的变化而变化；更改生产订单的生产数量并不影响日产量，但增加生产数量会导致加工天数的增加，相反，减少生产数量则会导致加工天数的减少。
- **加工天数/日期**：当首件开工日/首件完工日、末件开工日/末件完工日有值时，若修改“加工天数”，则以“末件开工日/末件完工日”为基准，考虑该生产线工作日历，推算另一组日期即“首件开工日/首件完工日”；反之若修改“首件开工日/首件完工日、末件开工日/末件完工日”中任一组日期，则不影响“加工天数”。

5.11 重复计划自动生成

- 核查并确认 MPS/MRP 所产生重复制造物料的建议自制计划，并自动生成重复计划类型的生产订单。
- 按建议计划量自动生成生产订单时，系统可自动按产生的生产订单量消抵建议计划量余量。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统自动产生表体资料。
2. 本作业不可生成非重复制造及存货档案中“允许生产订单”为“否”的物料的生产订单。
3. 本作业生成的生产订单，其类型为重复计划，状态为“锁定”。

4. 本作业执行完毕，系统自动记录各建议计划量的未生成生产订单的余量。
5. 各生产订单以其首件开工日期默认主物料清单及主工艺路线版本号（若物料生产线关系资料中有指定替代工艺路线，则默认指定的替代工艺路线），若无工艺路线则无默认值。系统按默认的主要清单版本及主工艺路线版本或替代工艺路线标识，自动产生生产订单的子件需求资料。可手动修改系统默认的物料清单/工艺路线版本（或改为替代物料清单/工艺路线），但输入的 BOM 或工艺路线版本号/替代标识，其 BOM 或工艺路线状态必须符合生产订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设定的“生产订单允许物料清单/工艺路线状态”；若无主要或替代物料清单，则该生产订单无法自动生成。
6. 若要修改或删除经本作业自动生成而未审核的生产订单资料，可在“重复计划手动输入”作业进行。
7. 生产订单子件生成时，若 BOM 子件为试制物料，则该物料不生成订单子件。

【栏目说明】

过滤条件

- **起始/结束开工日期**：开工日期指重复计划的首件开工日。
- **自动分配生产线**：如果不要求自动分配生产线，则须对系统自动生成的生产订单手动输入生产线；若要求自动分配生产线，则系统将为 MPS/MRP 展开产生的建议重复计划，按“物料生产线关系资料维护”中建立的生产线日产量及生产线优先级，自动分配生产线及其生产数量等。
- **锁定计划**：生成生产订单时，可以只选择锁定计划订单，或者全部计划订单。

列表栏目

- **生产订单号/行号**：若生产订单是自动编号，则系统按输入的处理条件选择，而自动生成的生产订单编号流水号如%1，以示区别自动生成的不同的生产订单编号，当资料保存时，系统将按设置的自动编号规则产生正式编号。如果生产订单为手动编号，则系统产生一张生产订单，点工具栏“生产订单号码”按钮，单号由手动输入。
- **订单类别**：该生产订单所属类别，可参照生产订单类别资料输入，可不输入。若该订单类型及类别的生产业务流程为停用，则该订单类别不可输入；若其生产业务流程为启用，但订单来源没有选择“生产计划”，该订单类别也不可输入。
- **生产线**：如果表头选择为自动分配生产线，则由系统带出可改，否则可参照工作中心资料输入，必输且输入的工作中心代号须被设为生产线。
- **提前期**：显示该物料在存货主档中的固定提前期，对于重复制造物料表示单位母件的加工周期。
- **计量单位**：依物料编码带出存货主档的主计量单位。
- **日产量**：系统自动算出可改，必输，或修改生产数量、加工天数后由“生产数量÷加工天数”而得。

- **加工天数**：指日产量的生产天数，系统自动算出可改，必输，或修改生产数量、日产量后，由“生产数量÷日产量”而得。
- **生产数量**：对于主计量单位所表示的总的计划生产数量，系统自动算出可改，必输，或修改日产量、加工天数后，由“日产量*加工天数”计算而得。
- **辅助单位**：默认物料生产线关系中的辅助单位，若无则默认物料主档生产单位。
- **换算率**：默认物料生产线关系中的换算率，若无则默认计量单位组中主计量与辅助计量单位的换算率。
- **辅助日产量**：对于辅助计量单位所表示的日产量。
- **辅助生产量**：对于辅助计量单位所表示的物料的计划生产数量。
- **首件开工日/首件完工日/末件开工日/末件完工日**：系统从建议计划量资料自动带出，可修改。分别表示生产订单第一个母件的预计开工日、第一个母件的预计完工日、最后一个母件的预计开工日、最后一个母件的预计完工日。修改首件开工日、首件完工日或末件开工日、末件完工日中的任何一组日期，系统将依“加工天数”并考虑工作日历自动计算另一组日期，即这两组日期是联动的。修改这两组日期不影响加工天数、生产数量、日产量。
- **生产批号**：该生产订单的生产批次号，可不输入。
- **生产工厂**：若系统启用多工厂，依计划订单带入，可参照工厂档案修改。必输栏位。
- **预入仓库**：该生产订单制造完成物料指定的缴入仓库。默认物料主档仓库代号，可参照仓库主档修改，不可为代管仓，可不输入。若系统启用多工厂，输入的仓库代号必须归属于本订单行的生产工厂。
- **选择**：选择是否确认该生产订单行号资料。默认表头“全选”值可改。
- **供应类型**：选择该生产订单所有子件默认的供应类型。默认“基于BOM”，表示生产订单子件的供应类型遵循物料清单中的设置。可改为“基于BOM/领用/入库倒冲/工序倒冲”之一，但如果供应仓库为代管仓，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应仓库**：输入该生产订单所有子件默认的供应仓库代号，可不输入。
- **排程类型**：默认生产制造参数设定的排程类型，可改为“顺推/逆推/不排程”之一。
- **原因码**：可参照原因码档案输入该生产订单原因，备注用，可不输入。
- **备注**：可参经常用摘要输入生产订单的注释性说明，可不输入。
- **领料申请标识**：控制该生产订单是否必须执行领料申请流程。若有启用生产业务流程，则新增生产订单时，系统默认生产业务流程中的设定值。

计量单位应用说明

- **计量单位/数量**：“计量单位”是指物料主档中默认的主计量单位，不可修改或删除；“数量”（本作业为“生产数量”和“日产量”）指按主计量单位统计的物料的数量，数量必须输入。
- **无换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位，数量必输；辅助单位、辅助数量、换算率不可编辑。

- **固定换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量可以输入其中一项，系统根据换算率自动计算另一项（数量=辅助数量*换算率）；可以改变（输入）辅助单位，系统根据新换算率、辅助数量反算数量。
- **浮动换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量、换算率可以修改。关于浮动换算率算法，请参照生产制造参数设定使用说明。

日产量/生产数量/加工天数/计划日期连动关系说明

- **日产量/生产数量/加工天数**：如果更改生产订单的日产量，将导致生产数量随加工天数的变化而变化；如果更改加工天数，则会导致生产数量随日产量的变化而变化；更改生产订单的生产数量并不影响日产量，但增加生产数量会导致加工天数的增加，相反，减少生产数量则会导致加工天数的减少。
- **加工天数/日期**：当首件开工日/首件完工日、末件开工日/末件完工日有值时，若修改“加工天数”，则以“末件开工日/末件完工日”为基准，考虑该生产线工作日历，推算另一组日期即“首件开工日/首件完工日”；反之若修改“首件开工日/首件完工日、末件开工日/末件完工日”中任一组日期，则不影响“加工天数”。

5.12 已审核重复计划修改

- 修改或查询已审核重复计划母件的生产数量、开工/完工日期等。
- 新增、修改、删除或查询已审核重复计划的子件需求资料。

【作业说明】

1. 系统提供修改、查询、子件维护、打印等基本功能。已关闭生产订单资料不可修改，标准/非标准生产订单不可在本作业修改。
2. 如果生产订单已转车间系统，修改生产订单生产数量后，系统将重新计算该生产订单的资源用量和该子件的“应领数量”。
3. 如果生产订单已转车间系统，在修改开工/完工日期或排程类型后，可在查询状态下生产订单表体，点右键“重排工序计划-整单”、“重排工序计划-逐行”，以分别对整张生产订单或所定位的生产订单行，进行生产订单工序计划的重新排程。
4. 当生产订单工序日期变更时，若生产制造参数中“生产订单工序日期修改时更新生产订单”设为“是”，系统将生产订单各工序的开工/完工日期改写生产订单中相关工序上子件的“起始/结束需求日”。
5. 定位在生产订单行点工具栏“子件”按钮，可进入子件维护窗口。在子件维护画面子件行，点右键“替代料处理”，可查询该子件在其直接上阶母件（包括虚拟件）BOM中所对应的子件替代料资料，并可进行替代处理。该替代料资料来源于《物料清单》系统中“物料清单资料维护”作业。在“已审核生产订单修改-子件资料”窗口工具栏点“ATP”按钮，系统自动计算各子件的ATP数量。

在重复计划子件维护界面表体工具栏选择现存量按钮，则表体“现存量”显示对应的数值。若是未审核生产订单，点“重载”按钮，可将其所指定的版本或替代标识的物料清单更新为最新资料（重新读入物料清单），若未指定物料清单则不刷新。

6. 在“已审核生产订单修改-替代料处理”窗口工具栏，点“ATP”按钮，系统自动计算各替代料的 ATP 数量。在替代料处理画面，输入“替代领用量”后保存并退出替代料处理画面时：系统将替代料资料插入生产订单子件资料中，即视同手动新增子件资料，其“应领数量”等于该替代料的“替代领用量×替代比”；将替代料“替代领用量”之和消减被替代子件的“应领用量”，若被替代子件“应领用量”被消减为零，即该子件被全部替代，则将该子件行资料删除。在库存管理系统中，也可通过材料出库单进行替代料处理，详见材料出库单说明。
7. 在子件维护窗口表体子件行或替代料处理窗口表体替代料行上，点右键“查询 ATP 供需明细”，可查询该物料 ATP 计算的供需资料。
8. 直接生产订单（最高阶生产订单除外）不纳入 ATP 供应量计算；生产订单直接供应类型子件不纳入 ATP 需求量计算，生产订单直接供应类型子件不执行 ATP 检查。
9. 在生产订单行，点右键可联查该生产订单行所对应的材料出库单、产成品入库单、生产订单工序资料、销售订单、出口订单、工序转移单。
10. 如果生产订单物料在存货档案中选择序列号管理且库存管理参数设置中选择进行序列号管理，则在生产订单查询状态，工具栏点“xx-xSN”按钮，可进入序列号维护界面。但如果生产订单生产数量有小数位，则不可对该生产订单行编辑序列号明细资料。
11. 工具栏选择预留按钮，可将审核状态的重复计划资料带入“生产订单子件 PE 预留”界面，执行子件预留作业。

【栏目说明】

表头栏目

- **生产订单号**：参照生产订单档输入，必输且为审核或关闭状态。

表体栏目

- **订单类别**：该生产订单所属类别，不可修改。
- **日产量**：可改必输。若修改加工天数、生产数量，由“生产数量÷加工天数”而得。
- **加工天数**：可改必输。若修改日产量、生产数量，由“生产数量÷日产量”而得。
- **生产数量**：可改必输。若修改日产量、加工天数，由“日产量×加工天数”计算而得；不可小于该生产订单的累计入库量，同时若该生产订单已转车间管理，修改后系统将自动增加或减少首道工序的“加工”状态数量，但修改减少的数量不可大于首道工序“加工”状态数量。已指定序列号生产订单，修改生产数量时，不可小于已指定序列号的数量。

- **辅助单位/换算率/辅助日产量/辅助生产量**：可修改。
- **首件开工日/首件完工日/末件开工日/末件完工日**：可改必输。输入首件开工日、首件完工日或末件开工日、末件完工日中的任何一组日期，系统将依“加工天数”并考虑工作日日历自动计算另一组日期，即这两组日期是联动的。修改这两组日期不影响加工天数、生产数量、日产量。
- **生产批号**：该生产订单的生产批次号，可修改，可不输入。
- **生产工厂**：若系统启用多工厂，可参照工厂档案输入，必输栏位。
- **预入仓库**：该生产订单制造完成物料指定的缴入仓库。可修改，不可为代管仓，可不输入。若系统启用多工厂，输入的仓库代号须归属于本订单行的生产工厂。
- **生产部门**：指生产订单的承制单位。可修改，但若生产订单行已存在材料出库单或产成品入库单，则不可修改。
- **来源单据类型**：可改为“不选/销售订单/出口订单”之一，并依此参照输入相应的“销售订单/出口订单+行号”。
- **来源订单号/行号**：如果销来源单据类型为“销售订单/出口订单”则必输。若输入资料，则系统提供以销售订单号码为角度查询生产订单的完工进度。
- **产品编码/名称/规格**：依销售订单/出口订单带出销售产品的编码、名称和规格。
- **工艺路线选择**：若该生产订单未发生子件领用且未转车间管理系统，则可改为“主要/替代/不选”之一。
- **版本号/替代标识**：若“工艺路线选择”为“主要”，则可参照工艺路线档（或公用工艺路线）修改版本号，必输；若“工艺路线选择”为“替代”，则必须（可参照工艺路线档或公用工艺路线）输入该物料工艺路线的替代标识；输入的工艺路线版本号/替代标识，其工艺路线状态须符合生产订单类别的生产业务流程或生产制造参数中设定的“生产订单允许工艺路线状态”；若“工艺路线选择”为“不选”，则不可输入。
- **供应类型**：选择该生产订单新增子件时默认的供应类型。可改为“基于 BOM/领用/入库倒冲/工序倒冲”之一，但如果供应仓库为代管仓，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应仓库**：输入该生产订单新增子件时默认的供应仓库代号，可不输入。
- **排程类型**：可改为“顺推/逆推/不排程”之一。
- **原因码**：可参照原因码档案输入该生产订单原因，备注用，可不输入。
- **领料申请标识**：控制该生产订单是否必须执行领料申请流程。
- **备注**：可参经常用摘要生产订单的注释性说明，可修改，可不输入。
- **来源生产订单号/行号**：由产品不良品处理单生成的非标准生产订单，显示不良品处理单上的来源生产订单号和行号。
- **不良品处理单号**：由产品不良品处理单生成的非标准生产订单，显示不良品处理单号。

子件资料栏目

- **子件行号**：表示子件在用料清单中的顺序号，修改状态下不可改。新增时系统默认“当前最大行号+生产制造参数中设定的子件/工序行号增加值”，可改但不可重号，必输。若该行号子件“已领料量”不为零则不可删除。
- **工序行号**：指定子件在母件工艺路线中的工序行号，必输。当工艺路线选择为“主要/替代”时，可参照“母件+结构自由项”的主要/替代工艺路线的工序行号，输入的工序行号须在指定的主要/替代工艺路线中存在，或输入 0000；当工艺路线选择为“不选”时，系统默认为 0000，不可改。若该行号子件“已领料量”不为零则不可删除。
- **子件编码**：参照存货主档输入且必输。输入子件的属性须为自制、委外、采购件之一，且子件必须为存货档案中“允许 BOM 子件”为“是”者；“子件+结构自由项”不可与“母件+结构自由项”相同。若该行号子件“已领料量”不为零则不可修改。重复计划类型的生产订单子件不支持试制属性的物料。如果 PE 子件存在库存预留，则该子件被删除时，系统自动释放其库存预留。
- **自由项**：参照存货主档输入。若子件有结构自由项存在则必输；若该子件供应类型为入库倒冲或工序倒冲，则须输入所有自由项。若该行号“子件+自由项”的“已领料量”不为零则不可修改。
- **计量单位**：显示子件的主计量单位。
- **基本用量**：每基础数量所对应的子件需求数量，如在某一母件下该子件的基本用量为 1/27，则可以基本用量为 1 而基础数量为 27 来表达。系统默认值为 1 可改，必输。
- **基础数量**：表示基本用量的放大倍数，如在某一母件下该子件的基本用量为 1/27，则可以基本用量为 1 而基础数量为 27 来表达。系统默认值为 1 可改，必输。
- **子件损耗率**：输入子件的损耗率，新增子件时预设值为零。离散型(Discrete Type)制造业适用，如机械业。
- **辅助单位**：新增时默认库存单位可改，可输入子件物料主档主计量单位组其它单位。
- **换算率**：新增时默认计量单位换算率，可改。
- **辅助基本用量**：新增时输入。
- **固定用量**：表示在母件制造过程中，该子件的使用数量是否随母件的生产数量而改变。若为“固定”，则在生产订单中该子件的使用数量与生产订单生产数量无关，其使用数量是固定的。
- **使用数量**：考虑子件损耗率后，子件所需的数量。(1) 当子件存货档案中 BOM 展开单位设置为辅助计量单位时：当子件为变动用量时，等于“辅助基本用量/基础数量/(1-母件损耗率) * (1+子件损耗率) *换算率”；当子件为固定用量时，等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率) *换算率”。(2) 当子件存货档案中 BOM 展开单位设置为主计量单位时：当子件为固定用量时，等于“基本

用量/基础数量*(1+子件损耗率)”;当子件为变动用量时,等于“基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)”。

- **辅助使用量**:对于辅助计量单位所表示的子件的使用数量。当子件为变动用量时,等于“辅助基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)”;当子件为固定用量时,等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”。
- **产出品**:若为产出品,则在生产订单子件清单中代表计划供应而非耗用,在计算物料供应和需求净值时,MPS/MRP 将此类型的子件需求作为有效的可供应量。若该行号子件“已领料量”不为零则不可修改。
- **供应类型**:新增时,按生产订单的输入值带出,若为“基于 BOM”则按子件存货主档带出,须选择为“入库倒冲/工序倒冲/领用”之一。当工序行号为“0000”时,不可为“工序倒冲”;当子件为产出品时,必须为“领用”;若子件为“追踪性存货”,则不可为“入库倒冲”或“工序倒冲”;若供应仓库为代管仓,则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。
- **供应工厂**:若系统启用多工厂,则新增子件时,依子件在物料档案中(子件的计划工厂等于生产订单行的生产工厂)指定的“供应工厂”带入,若未指定供应工厂则默认为生产工厂,可改。必须输入。
- **领料申请**:新增子件时,若生产订单表体“领料申请标识”为“是”且子件物料供应类型为“领用”,则本栏位默认为“是”;若生产订单表体“领料申请标识”为“否”且子件物料供应类型为“领用”,则从存货档案的领料方式中带入,可改。若有发生领料申请或领料作业,则不可修改。
- **仓库代号**:该子件通常的领用仓库。新增子件时按子件存货主档带出可改,新增时按生产订单的输入值带出,若无则按子件存货主档带出可改。若子件为“入库倒冲”或“工序倒冲”则必输,领料仓库优先带生产订单表体生产部门所属现场仓库,当仓库档案中有多个仓库属性为现场仓并属于相同部门时,取仓库编码最小者。子件若为产出品,则供应仓库不可为代管仓。如果指定仓库代号为非 MRP 仓,则 MPS/MRP 展开时将该子件不纳入需求量计算。若系统启用多工厂,则输入 MRP 仓时,仓库代号必须归属于本行的供应工厂。
- **批号**:若子件为“入库倒冲”或“工序倒冲”、且该子件有作批号控制,则必输;产出品不可输入批号。若该行号子件批号“已领料量”不为零则不可修改。
- **应领数量**:系统算出可改。当子件为变动用量时,等于“使用数量*生产订单生产数量”;当子件为固定用量时,等于使用数量。
- **应领辅助量**:计算出可改。等于(1)当子件为变动用量时,等于“生产数量*辅助基本用量/基础数量/(1-母件损耗率)*(1+子件损耗率)”;(2)当子件为固定用量时,等于“辅助基本用量/基础数量*(1+子件损耗率)”。
- **起始需求日**:若该生产订单已转车间,且生产制造参数“生产订单工序日期修改时更新生产订单”为“是”,则不可修改。新增子件时,默认生产订单(或工序)首件开工日。

- **结束需求日**：若该生产订单已转车间，且生产制造参数“生产订单工序日期修改时更新生产订单”为“是”，则不可修改。新增子件时，默认生产订单（或工序）末件开工日。
- **检查 ATP**：若物料主档“检查 ATP”为“检查物料”显示*号。表示该物料可进行 ATP 查询。
- **无限供应日**：显示以系统日为起点，加上 ATP 规则的无限供应天数后的日期。该日期后物料的供应/需求不纳入 ATP 计算，视同任何需求都可无限供应。
- **ATP 数量**：系统算出，指该子件在结束需求日（若需求日期小于系统日但未超出 ATP 规则中的逾期需求天数的需求，视同系统日；如果该子件起始需求日小于系统日加上无限供应天数，且结束需求日大于/等于系统日加上无限供应天数，则指系统日加无限供应天数-1 时的日期）的 ATP 数量。
- **替代标志**：若该行子件在物料清单中有维护替代料资料，则显示*号。
- **替换日期**：显示该子件在存货档案中维护的替换日期，供维护子件替代料参考。
- **成本投产推算**：供成本管理系统用。输入时默认带入存货档案中“投产推算关键子件”栏位值，可以修改。子件编码若有固定供应、产出品之任一属性，皆不可设置为“是”。

替代料处理栏目

- **理论未领量**：若结束需求日大于/等于无限供应日，则显示截止“无限供应日-1”之理论未领用量。
- **ATP 数量**：系统算出，指被替代子件结束需求日与无限供应日-1 之较小者（若结束需求日小于系统日但未超出逾期需求天数的需求，视同系统日）的 ATP 数量。
- **替代领用量**：可不输入，若输入则须大于零。指被替代子件将被替代的领用量，替代料“替代领用量”之和不可大于被替代子件的“未领用量”。
- **替代料数量**：折合替代料数量，等于“替代领用量×替代比”。

ATP 供需明细栏目

- **需求跟踪号/行号**：若是 LP 物料，显示该子件的需求跟踪号/行号。
- **需求跟踪方式**：指该子件的需求跟踪方式。
- **现存量**：参与该物料 ATP 计算的现存量（扣除库存中的预留数量）。
- **供需日期**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的供/需日期。
- **订单号码/行号**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单号码。
- **订单类型**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单类型，包括“生产订单、委外订单、采购请购、采购订单、进口订单、计划供应”及“预测订单、销售订单、出口订单、生产需求、委外需求、计划需求”等。
- **状态**：上述订单的状态，包括审核、锁定。
- **订单原量**：指参与该物料 ATP 计算的供需来源订单行号的订单数量。

- **订单余量**：指参与该物料ATP计算的供需来源订单行号的订单数量之未完数量。其中 PE 件的销售/出口订单余量 = 订单未交量 - 订单预留量；生产订单 PE 子件需求量 = 未领料量 - 库存预留量。

计量单位应用说明

- **计量单位/数量**：“计量单位”是指物料主档中默认的主计量单位，不可修改或删除；“数量”（本作业为“生产数量”和“日产量”、“基本用量”）指按主计量单位统计的物料的数量，数量必须输入。
- **无换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位，数量必输；辅助单位、辅助数量、换算率不可编辑。
- **固定换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量可以输入其中一项，系统根据换算率自动计算另一项（数量 = 辅助数量 * 换算率）；可以改变（输入）辅助单位，系统根据新换算率、辅助数量反算数量。
- **浮动换算率计量单位组物料**：系统带入主计量单位、辅助单位、换算率；数量、辅助数量、换算率可以修改。关于浮动换算率算法，请参照生产制造参数设定使用说明。

日产量/生产数量/加工天数/计划日期连动关系说明

- **日产量/生产数量/加工天数**：如果更改生产订单的日产量，将导致生产数量随加工天数的变化而变化；如果更改加工天数，则会导致生产数量随日产量的变化而变化；更改生产订单的生产数量并不影响日产量，但增加生产数量会导致加工天数的增加，相反，减少生产数量则会导致加工天数的减少。
- **加工天数/日期**：若修改加工天数，系统以“末件开工日/末件完工日”为基准，考虑该生产线工作日历，推算另一组日期即“首件开工日/首件完工日”；反之若修改“首件开工日/首件完工日、末件开工日/末件完工日”中任一组日期，则不影响“加工天数”。

生产订单序列号栏目

- **前缀/开始流水号/步长/后缀**：默认该物料序列号规则中的设定值，可改。
- **生成数量**：默认为“生产订单行生产数量-已分配序列号数量”，可改但不可大此默认数量。
- **序列号**：可点工具栏“生成序列号”按钮，系统按照序列号生成规则自动产生，可手动增、删、改，但不可重复且序列号行数不可大于生产数量。

休息一会儿...



第 6 章 生产订单处理

6.1 补料申请单

本作业可记录生产过程中子件报废状况，以作为子件补料的申请依据。

【作业说明】

1. 系统提供新增、修改、删除、查询、变更、审核、弃审、关闭、还原、打印等基本功能，并支持审批流。
2. 只有审核状态的生产订单，才能执行补料申请。
3. 在补料申请单表体行点右键，可以联查该行所对应的材料出库单或补料单。

【栏目说明】

表头栏目

- **补领申请单号**：系统自动编号或手动输入，必输且不可重复。
- **单据日期**：申请单日期，默认系统日期可改，必输。
- **部门**：指补料申请部门。

表体栏目

- **生产订单号/行号**：输入要执行补料申请的生产订单，可参照生产订单号输入，必输。输入的生产订单/行号须为审核状态。
- **子件行号/工序行号/子件编码**：输入时，子件行号+工序行号+子件编码+自由项组合必须存在于生产订单子件资料中，且不可为直接供应子件或产出品。
- **已补领数量**：系统显示该生产订单子件的累计补料数量。
- **报废数量**：手动输入，不可大于已领数量-（母件累计入库+在检）/生产数量*应领数量。
- **报废类型**：子件报废原因，可选择“工废/料废/其它”之一。
- **补料申请数量**：补料申请数量不可大于报废数量。
- **补料数量**：显示该补料申请单行的累计已补料数量。
- **退料/补领数量**：显示该生产订单子件行的累计退料/补领数量。
- **已报废数量**：显示该生产订单子件行的累计报废数量。

6.2 补料申请单列表

整批审核、弃审、关闭、还原、删除、打印补料申请单，并支持审批流。

【作业说明】

1. 本作业提供补料申请单审核、弃审、关闭、还原、打印等整批处理功能。输入过滤条件后，系统自动列示资料于列表中。
2. 补料申请单状态选择为“未审核”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的未审核状态的补料申请单，对列表资料进行选择后，点“审核”按钮即可对所选定的补料申请单进行审核处理，处理后的补料申请单状态被修改为“审核”。若对列表资料进行选择后，点“删除”按钮，即可对所选定的补料申请单进行整批删除。
3. 补料申请单状态选择为“审核”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的审核状态的补料申请单，对列表资料进行选择后，点“弃审”按钮即可对所选定的补料申请单进行弃审处理，弃审后的补料申请单状态被修改为未审核状态。弃审补料申请单的约束条件为：未执行领/退料作业。若对列表资料进行选择后，点“关闭”按钮，即可对所选定的补料申请单进行关闭处理，处理后的补料申请单状态被修改为“关闭”。
4. 补料申请单状态选择为“关闭”并输入其它查询条件后，系统将带出条件范围内的关闭状态的补料申请单，对列表资料进行选择后，点“还原”按钮即可对所选定的补料申请单进行还原处理。处理后的补料申请单状态被修改为“审核”。
5. 在列表补料申请单行上双击，可以进入补料申请单界面，进行相关作业。

【栏目说明】**过滤条件**

- **状态**：选择要处理的补料申请单的状态。可选择“未审核/审核/关闭”。
- **开工/完工日期**：若是重复计划，分别指重复计划的首件开工日和末件完工日。
- **子件物料编码**：若输入起始/结束子件编码，则列表中只过滤出包含这些子件编码的补料申请单。

列表栏目

- **选择**：选择是否处理该补料申请单资料。
- **开工/完工日期**：显示生产订单的预计开工/完工日期，若是重复计划指首件开工日/末件完工日。

6.3 生产订单改制

本作业可将在制的生产订单分拆，或改制为其它物料的生产订单。

【作业说明】

1. 被改制的生产订单须为审核状态，新增生产订单改制，改制单状态为未审核，源生产订单是否冻结栏位设置为“是”；审核后改制单状态为审核，系统自动修改源生产订单相关数量并将是否冻结栏位设置为“否”，同时生成改制生产订单，

改制新产生的生产订单状态为审核。未审核状态的改制单可修改或删除，改制单删除后，源生产订单是否冻结栏位状态设置为“否”。

2. 如果被改制生产订单已转车间，系统将其有在制数量工序资料拷贝为改制生产订单工序资料，且自动增加改制物料选定的工艺路线中有而被改制生产订单工序中没有的工序资料。执行改制作业时，必须指定被改制的生产订单工序和工序数量。
3. 被改制生产订单工序资料中的委外工序不可被改制。
4. 改制审核后，系统自动生成被改制生产订单的反向工序转移单，和改制生产订单的正向工序转移单。
5. 改制审核后，须到“生产订单挪料”中执行被改制生产订单退料和改制生产订单领料作业。可于本画面点工具栏“挪料”按钮，直接进入“生产订单挪料”画面。
6. 对于冻结状态的生产订单，不可修改或转车间；不可改制和挪料；其工序计划不可新增、修改或删除；其工序转移单和工时记录单不可新增、修改或删除；不可执行库存和质量相关作业。
7. 在查询状态，若原生产订单存在序列号明细资料，工具栏点“xx-xSN”按钮，进入序列号指定界面，表体显示原生产订单行序列号明细资料。点工具栏修改按钮，可在表体选择原生产订单序列号分配至改制生产订单物料，选择的序列号记录数不可大于改制数量。
8. 原生产订单若有序列号管理，则改制单审核时：（1）删除原生产订单中已选择分配给改制生产订单的序列号资料；（2）改制订单行增加生产订单序列号明细资料；（3）若序列号档案中已存在与改制物料编码序列号相同的档案资料，不允许审核；（4）若改制数量大于原生产订单未指定序列号数量加本序列号指定界面中选择的记录数，不允许审核。

【栏目说明】

原生产订单栏目

- **原生产订单**：输入被改制的审核状态的标准或非标准生产订单号和行号。若生产订单已转车间，且“允许流转卡”栏位值为“是”，则不允许输入。
- **全部改制**：如果选择“是”，系统默认生产订单未完工量到“改制数量、改制造MRP净算量”可再修改。
- **改制数量**：不可大于原生产订单未完工数量减去各委外工序各状态数量之和。若原生产订单存在序列号明细资料，则改制数量必须为整数。
- **改制MRP净算量**：若原生产订单为非标准订单，可改，但不可大于原生产订单未完工数量。

改制生产订单栏目

- **物料编码**：若原生产订单存在序列号明细资料，则该物料必须是存货档案中选择了序列号管理选项并且库存管理参数设置中也选择了有无序列号管理选项。

- **生产数量**：如全部改制栏位为“否”手工输入，数量不可大于生产数量减完工入库数量减在检数量；如全部改制栏位为“是”不可输入，数量等于生产数量减完工入库数量减在检数量。若原生产订单存在序列号明细资料，则生产数量必须等于改制数量。
- **MRP 净算量**：标准生产订单不可输入，等于改制数量。非标生产订单：（1）如全部改制栏位为“否”手工输入，改制 MRP 净算量不可大于生产订单 MRP 净算量减完工入库数量减在检数量；如果生产订单 MRP 净算量减完工入库数量减在检数量小于等于 0，只可输入 0。（2）如全部改制栏位为“是”不可输入，改制 MRP 净算量等于生产订单 MRP 净算量减完工入库数量减在检数量；如果生产订单 MRP 净算量减完工入库数量减在检数量小于等于 0，则为 0。
- 其它同“生产订单手动输入”。

改制工序资料栏目

- **开工日期/完工日期**：如果是原生产订单工序，带出原生产订单工序日期可改；若是改制生产订单工序，必须手动输入。
- **加工/合格/拒绝/报废数量**：若是原生产订单工序，带出原生产订单工序的相关在制数量，供输入改制数量时参考。
- **改制加工/合格/拒绝/报废数量**：输入改制数量，不可大于原生产订单工序中相关状态的数量。

6.4 生产订单挪料

本作业可将已在制生产订单的已领用料挪作其它生产订单之用。

【作业说明】

1. 输入挪出生产订单与挪入生产订单后，点工具栏“查询”按钮，在挪出/挪入明细中显示子件物料编码 + 结构性自由项相同的物料的用料资料。
2. 点工具栏“修改”按钮，可执行挪料作业。
3. 定位到挪入订单子件行时，挪出明细窗口显示挪出订单该物料的领用资料；定位到挪出明细行时，出入库明细窗口显示该行物料的出入库明细。
4. 挪料资料保存时，系统自动产生挪出生产订单的退料单及挪入生产订单的领料单。

【栏目说明】

表头栏目

- **挪出生产订单/行号**：输入要挪出材料的标准或非标准生产订单号和行号，须为审核状态且有领料发生。
- **挪入生产订单/行号**：输入要挪入材料的标准或非标准生产订单号和行号，须为审核状态且与挪出生产订单有相同子件（部分或全部相同）。
- **挪料方式**：选择输入，可选择“保留套数/挪出套数/挪入套数/挪满套数”之一。

(1) 挪料方式为“保留套数”：

- 挪出明细：按已领数量- $(\text{套数}/\text{生产数量}) \times \text{应领数量}$ 计算每个子件行的领料挪用数量。
- 挪入明细：汇总挪出明细中领料挪用数量和补料挪用数量；将总的可挪用数量按照挪入生产订单子件中该物料的工序行号顺序分摊到各生产订单子件的领料挪用数量。
- 说明：各子件行分摊完多余的数量加到该物料最小工序行号的子件行的领料挪用数量。

(2) 挪料方式为“挪出套数”：

- 挪出明细：按 $(\text{套数}/\text{生产数量}) \times \text{应领数量}$ 计算每个子件行的领料挪用数量。
- 挪入明细：①汇总挪出明细中领料挪用数量和补料挪用数量；②将总的可挪用数量按照挪入生产订单子件中该物料的工序行号顺序分摊到各生产订单子件的领料挪用数量。
- 说明：各子件行分摊完多余的数量加到该物料最小工序行号的子件行的领料挪用数量。

(3) 挪料方式为“挪入套数”：

- 挪入明细：按 $(\text{套数}/\text{生产数量}) \times \text{应领数量}$ 计算每个子件行的需求数量；汇总相同物料的各行需求数量，汇总挪出生产订单相同子件的已领数量，取上述两者小的数量作为挪料数量，逐行匹配挪入生产订单的领料挪用数量和挪出生产订单的领料挪用数量和补料挪用数量。
- 挪出明细：以挪料数量逐行匹配挪出生产订单的领料挪用数量和补料挪用数量。

(4) 挪料方式为“挪满套数”：

- 挪入明细：①按 $(\text{套数}/\text{生产数量}) \times \text{应领数量}$ -领料数量作为子件行的需求数量；②汇总相同物料的各行需求数量，汇总挪出生产订单相同子件的已领数量，③取上述两者小的数量作为挪料数量，逐行匹配挪入生产订单的领料挪用数量和挪出生产订单的领料挪用数量和补料挪用数量。
- 挪出明细：以挪料数量逐行匹配挪出生产订单的领料挪用数量和补料挪用数量。

- **套数**：挪料方式选择“保留套数”，套数栏目的输入值不可小于挪出生产订单的“已入库数量+在检数量”；挪料方式选择“挪出套数”，套数栏目的输入值不可大于挪出生产订单的“生产数量-已入库数量-在检数量”；挪料方式选择“挪入套数”，套数栏目的输入值不可大于挪入生产订单的“生产数量-已入库数量-在检数量”；挪料方式选择“挪满套数”，套数栏目输入的值不可大于挪入生产订单的“生产数量-已入库数量-在检数量”。

挪入明细栏目

- **领料/补料挪用数量**：表头选择“保留套数、挪出套数”时可输入。

挪入明细栏目

- **领料/补料挪用数量**：表头选择“挪入套数、挪满套数”时可输入。

出入库明细栏目

- **类型**：显示领料类型“领料/补料”。
- **领料/补料数量**：显示挪出生产订单子件行的领料/补料数量明细。
- **领料/补料挪料数量**：输入该明细行要挪出的领料/补料数量。

6.5 生产订单改制挪料列表

输入打印条件后，查询/打印生产订单改制/挪料明细资料。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- **原生产订单**：指被改制（改制）或挪出（挪料）生产订单。
- **改制生产订单**：指改制或挪入生产订单。
- **改制挪料**：选择打印改制或（和）挪料资料。

6.6 生产订单变更记录清除

整批清除生产订单变更历史记录，以节省系统空间，提高系统运行效率。

【作业说明】

1. 输入处理条件后，点“执行”按钮，系统将自输入的变更日期之前（含）所有的生产订单变更历史记录资料清除。

【栏目说明】

- **起始/结束生产订单**：可参照输入要清除历史资料的生产订单范围。
- **来源单据类型**：可按销售订单过滤生产订单资料，可选择“全部/销售订单/出口订单”之一，必输。
- **开工/完工日期**：若是重复计划，则分别指首件开工日/末件完工日。
- **生产订单状态**：选择生产订单状态，可同时选择“未审核、锁定、审核、关闭”。
- **原因码**：指生产订单行的原因码。
- **变更日期**：系统将清除自该日期（含）之前的生产订单变更历史记录。

休息一会儿...



第 7 章 报表

7.1 未审核生产订单明细表

打印手动和自动生成的未审核生产订单资料，供审核前查核用。

【作业说明】

在本作业的初始屏幕上选择打印角度后，输入查询条件，即可打印未审核及锁定状态的手动/自动生成的生产订单明细资料。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **起始/结束物料编码**：输入物料编码范围。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单号范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。
- **起始/结束生产订单**：输入生产订单号范围。
- **起始/结束生产线**：以生产线为角度打印重复计划类型的生产订单时。
- **起始/结束生产部门**：输入生产部门代号范围。
- **起始/结束开工日期**：输入生产订单开工日期范围，若是重复计划指首件开工日。

7.2 生产订单通知单

生产订单经审核后，即可打印出，做为生管派工时交予承制单位的凭单。

【作业说明】

在本作业的初始屏幕上进行打印选择后，输入查询条件，即可打印已审核未关闭的标准或非标准生产订单或重复计划通知单。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **起始/结束部门代号**：输入生产部门代号范围。
- **起始/结束生产线**：订单选择为“生产订单”时，不可输入；若选择“重复计划”时，输入生产线代号范围。

- **起始/结束生产订单**：输入生产订单/行号范围。
- **起始/结束开工日期**：输入生产订单开工日期范围，若是重复计划指首件开工日。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单号范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。

7.3 生产订单领料单

生产订单经审核后，即可印出其领料单，做为生管派工时交予承制单位进行领料的凭单。

【作业说明】

在本作业的初始屏幕上，选择生产订单类型（生产订单/重复计划），输入查询条件后，即可打印标准/非标准/重复计划类型的生产订单领料单明细。本作业不打印产出品子件资料。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **起始/结束生产订单**：输入生产订单/行号范围。
- **起始/结束开工日期**：输入生产订单开工日期范围，若是重复计划指首件开工日。
- **起始/结束完工日期**：输入生产订单完工日期范围，若是重复计划指末件完工日。
- **供应类型**：选择领料单中应包含哪些供应类型的子件资料。默认为“全部”，可改为“全部/领用/倒冲”之一。
- **起始/结束供应仓库**：输入子件领用的仓库代号范围。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单号范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。
- **显示非生产耗用**：选择缺料表中是否显示在物料档案中未标记为生产耗用属性的子件。

7.4 生产订单工序领料单

生产订单经审核后，即可印出其领料单，做为生管派工时交予承制单位进行领料的凭单。本作业可按生产订单工序分页打印生产订单领料单。

【作业说明】

在本作业的初始屏幕上，选择生产订单类型（生产订单/重复计划），输入查询条件后，即可打印标准/非标准/重复计划类型的生产订单领料单明细。本作业不打印产出品子件资料。

【栏目说明】**查询条件栏目**

- **起始/结束生产订单**：输入生产订单/行号范围。
- **起始/结束开工日期**：输入生产订单开工日期范围，若是重复计划指首件开工日。
- **起始/结束完工日期**：输入生产订单完工日期范围，若是重复计划指末件完工日。
- **供应类型**：选择领料单中应包含哪些供应类型的子件资料。默认为“全部”，可改为“全部/领用/倒冲”之一。
- **起始/结束供应仓库**：输入子件领用的仓库代号范围。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单号范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。
- **显示非生产耗用**：选择缺料表中是否显示在物料档案中未标记为生产耗用属性的子件。

7.5 生产订单缺料明细表

本作业为生产订单缺料模拟，提供派工缺料讯息给生管参考，以确保派工的有效性，不致于生产订单派工到现场，现场却因缺料而无法生产的状况。

【作业说明】

- 运算逻辑是以各物料的可承诺量（ATP）为基础，进行缺料模拟，提供各生产订单的缺料讯息，做为生管派工、采购及委外跟催的依据。
- 未审核、锁定、审核状态的生产订单才可参与本作业运算，已关闭的生产订单，则无法参与模拟运算。
- 直接生产订单（最高阶生产订单除外）不纳入 ATP 供应量计算；生产订单直接供应类型子件不纳入 ATP 需求量计算；生产订单直接供应类型子件不执行 ATP 检查。
- 生产制造参数设定中计划方法设置为“启用 LRP”，存货档案中计划方法为“L”的物料检查 ATP 栏目默认为“不检查”且不可改，不参与缺料模拟。
- 输入过滤条件后，系统过滤出符合条件的生产订单于列表中。可选择要执行缺料模拟的生产订单行，并可通过列表栏目对生产订单行进行排序，系统自动对选定的生产订单行和列表中的顺序（按升序），计算子件 ATP 及缺料状况。

- 选定列表资料后，点工具栏“报表”按钮，可打印生产订单缺料明细表。
- 在列表生产订单行双击，可以进入生产订单/重复计划手动输入界面（未审核/锁定状态），或已审核生产订单/重复计划修改界面（审核/关闭状态），若是集合订单则进入集合订单维护界面，进行相关作业。
- 在缺料表表体中，如果该笔资料为缺料，则可以双击该行，联查该物料在无限供应日内的供需资料。

【栏目说明】

过滤条件

- **生产订单状态**：选择要参与缺料模拟的生产订单状态。可同时选择“未审核、锁定、审核”三者。
- **起始/结束生产订单**：输入要参与缺料模拟的生产订单/行号范围。
- **起始/结束开工日期**：输入生产订单开工日期范围，若是重复计划指首件开工日。
- **起始/结束完工日期**：输入生产订单完工日期范围，若是重复计划指末件完工日。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单号范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。
- **起始/结束生产线**：以生产线为角度打印重复计划类型的生产订单时输入。
- **截止子件需求日**：输入要模拟的生产订单子件的截止需求日期。默认系统日期，可改。
- **只显示缺料资料**：选择缺料表中是否只显示缺料部分（缺料量小于零）的子件资料。
- **显示非生产耗用**：选择缺料表中是否显示在物料档案中未标记为生产耗用属性的子件。

报表栏目

- **需求日期**：若重复计划子件的结束需求日期大于截止需求日，则报表中的“需求日期”指“截止需求日”与“系统日加子件无限供应天数-1”之较小的日期。
- **缺料量**：等于“ATP数量-未领用量”且为负者。

7.6 流水账式生产缺料明细表

按照时间顺序进行子件的供应需求分析，只考虑所选定生产订单子件的未领料量作为需求，库存现存量作为供应。该报表作为车间人员领料时查询缺料状况用，因此供应量中不考虑在单供应量（未入库的采购订单，生产订单，委外订单以及到货单等）。

【作业说明】

- 用户输入过滤条件，点击“确定”，系统列出符合条件的生产订单。在列表中选择欲查询的生产订单，点击工具栏“缺料明细”，系统进入“流水账式生产缺料明细表”；可在报表行双击，进入子件缺料分析窗口。在列表行双击，可进入生产订单维护窗口。
- 有效需求量：所选生产订单子件的未出库数量，不包括计划类型为‘N’的子件以及指定仓库为非MRP仓的子件。
- 有效供应量：现存量是所有MRP仓的库存现存量汇总。

【栏目说明】**过滤条件**

- **生产订单状态**：选择要参与缺料模拟的生产订单状态。可同时选择“未审核、锁定、审核”三者。
- **起始/结束生产订单**：输入要参与缺料模拟的生产订单/行号范围。
- **起始/结束开工日期**：输入生产订单开工日期范围，若是重复计划指首件开工日。
- **起始/结束完工日期**：输入生产订单完工日期范围，若是重复计划指末件完工日。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单号范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。
- **起始/结束生产线**：以生产线为角度打印重复计划类型的生产订单时输入。
- **只显示缺料资料**：选择缺料表中是否只显示缺料部分的子件资料。
- **显示非生产耗用**：选择缺料表中是否显示在物料档案中未标记为生产耗用属性的子件。

7.7 补料申请单明细表

打印补料申请单明细资料，供核对用。

【作业说明】

输入查询条件，即可打印补料申请单明细资料。

【栏目说明】**查询条件栏目**

- **申请单号/行号**：输入补料申请单号/行号范围。
- **申请日期**：输入申请单日期范围。
- **申请部门**：输入申请单部门范围。
- **状态**：选择申请单状态，可同时选择“未审核、审核、关闭”。

- **母件/子件编码**：输入生产订单母件/子件编码范围。
- **工序行号**：输入生产订单工序行号范围，用于过滤生产订单子件。
- **报废类型**：选择申请单表体行子件的报废类型，可同时选择“工废、料废、其它”。

7.8 生产订单变更记录明细表

打印生产订单变更历史记录，供查询生产订单变更过程。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，可打印自变更日期起生产订单变更的历史记录明细资料（若生产订单母件和子件的“变更类型”只含“新增”资料，则不打印，因为未发生过变更）。
2. 在列表行中双击可直接进入生产订单/重复计划手动输入界面（未审核/锁定/关闭），或已审核生产订单/重复计划修改界面（审核状态），进行相关作业。
3. 定位在列表行上，点工具栏“子件”按钮，可查询该生产订单行所对应的子件的变更历史资料，可上下翻页显示。
4. 执行本作业之前，请首先在生产制造参数设定中，选择需要记录变更历史资料的生产订单状态；然后在“系统服务-工具”之“预警和定时任务”中，增加生产订单变更定时任务源。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- **起始/结束生产订单**：输入生产订单/行号范围。
- **起始/结束物料编码**：输入生产订单母件编码范围。
- **起始/结束生产部门**：输入生产部门代号范围。
- **起始/结束生产线**：包含重复计划时，输入生产线代号范围。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单号范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。
- **起始/结束开工日期**：输入生产订单开工日期范围，若是重复计划指首件开工日。
- **起始/结束完工日期**：输入生产订单完工日期范围，若是重复计划指末件完工日。
- **生产订单状态**：可同时选择“未审核、锁定、审核、关闭”四种状态。
- **变更日期**：打印自该日期起（含）以后的生产订单变更历史记录。

报表栏目

- **变更序号**：指变更历史记录中的流水号。
- **变更类型**：指“新增/修改/删除”。

- **变更类别**：指手动变更或自动变更。
- **变更日期**：包含变更时间。

7.9 生产订单综合查询

本作业供查询生产订单子件用料及工序进度情况，供相关人员及时掌握生产订单的执行进度状况。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统在生产订单综合查询列表中显示符合过滤条件的生产订单资料。当选择生产订单查询列表中的某一生产订单行时，订单子件查询窗口显示该笔生产订单行的子件资料，订单工序查询窗口显示该笔生产订单行的工序资料。
2. 在生产订单列表，右键可联查选定生产订单行的产成品入库单、材料出库单、产品检验单。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **生产订单类型**：选择生产订单的类型，可同时选择“标准、非标准、重复计划”。
- **是否含关闭**：选择是否查询关闭状态的生产订单。
- **起始/结束生产订单**：输入生产订单号范围。
- **起始/结束物料编码**：输入生产订单物料编码范围。
- **起始/结束生产部门**：输入生产部门代号范围。
- **起始/结束开工日期**：输入生产订单开工/完工日期范围，若是重复计划指首件开工日/末件完工日。
- **起始/结束生产线**：查询重复计划时，可输入生产线代号范围。
- **起始/结束销售订单**：输入销售订单号范围，用以过滤生产订单。
- **起始/结束出口订单**：输入出口订单号范围，用以过滤生产订单。
- **显示检验信息**：选择生产订单列表中是否显示“完工待检（已报检未审核量+已经报检未生成检验单量）、在检（检验单未审核量）、检验待入库（检验单已审核待入库量）、不良待判定（检验单已审核不良品处理单未生成量+不良品处理单待审核量）、不良已判定待处理（不良品处理已审核未后续处理量）”等栏位资料。

生产订单查询列表栏目

- **返工数量**：汇总该生产订单行产生的所有返工单数量之和。
- **报废数量**：质量管理中该生产订单行所有报废数量之和。
- **子件最大已领套数**：生产订单各子件已领数量除应领数量乘生产数量之最大值。不考虑供应类型为入库倒冲和工序倒冲的子件物料。

- **子件最小已领套数**：生产订单各子件已领数量除应领数量乘生产数量之最小值。不考虑供应类型为入库倒冲和工序倒冲的子件物料。
- **执行状态**：如果生产订单完工日期小于系统日期，显示“逾期”。

订单子件查询栏目

- **完工应领**：依生产订单母件已入库量按入库倒冲逻辑计算出的理论耗用量。
- **数量差异**：等于“已领用量-完工应领”。

订单工序查询栏目

- **加工/检验/合格/拒绝/报废数量**：指生产订单各工序状态的数量。
- **完成数量**：指生产订单工序的累计合格数量。
- **未完成量**：生产订单的生产数量减去该工序的累计合格数量。
- **最早开工日/最早开工时间**：为最早移入该工序的工序转移单的单据日期、单据时间；首道工序最早开工日/最早开工时间为最早移出加工状态的转移单的单据日期和单据时间。
- **最晚完工日/最晚完工时间**：为最晚移出该工序的工序转移单的单据日期、单据时间。末道工序最晚完工日/最晚完工时间为最晚移入完工状态的转移单的单据日期和单据时间。

7.10 生产订单用料分析表

按生产订单或生产订单/行号,打印生产订单各项子件的标准用量与实际用量比较分析资料。

【作业说明】

输入打印条件后,可打印已审核(含已关闭)生产订单各子件的标准用量与实际用量的比较分析资料。可根据数据权限设置,确定是否显示单位成本、标准成本、实际成本和差异成本。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部,作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时,输入销售订单号范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时,输入出口订单号范围。
- **打印选择**：若选择“生产订单+行号”,则合并每一生产订单行号下相同“子件+自由项+产出品”的标准用量和实际用量;若选择“生产订单”,则合并每一生产订单所有行号下相同“子件+自由项+产出品”的标准用量和实际用量。默认按生产订单行号打印,可改。

- **单价选择**：选择子件单位成本是取存货主档中的计划价格或参考成本或结存价。默认为“计划价格”可改。
- **只显示差异**：选择是否只显示标准用量不等于实际用量的资料。
- **显示非生产耗用**：选择缺料表中是否显示在物料档案中未标记为生产耗用属性的子件。
- **考虑损耗率**：选择计算子件的标准用量时，是否考虑母/子件的损耗率。固定用量子件的标准用量与该选项无关。

报表栏目

- **标准成本**：等于“标准用量×单位成本”。
- **实际成本**：等于“实际用量×单位成本”。
- **成本差异**：等于“标准成本-实际成本”。
- **差异率**：等于“(实际用量-标准用量)÷标准用量×100”。

7.11 生产订单在制物料分析表

生产订单在制物料分析表提供各生产订单的已领料数量、已完工入库产品的理论耗用数量以及已领仍在加工现场的数量，以协助现场管理人员对生产订单现场物料进行有效管控。

【作业说明】

输入打印条件后，可打印各审核或关闭状态生产订单子件的在制物料分析资料。可根据数据权限设置，确定是否显示单位成本、已领成本、完工成本和成本差异。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **起始/结束生产订单**：输入生产订单/行号范围。
- **起始/结束物料编码**：输入生产订单物料编码范围。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。
- **起始/结束生产部门**：输入生产订单生产部门代号范围。
- **起始/结束生产线**：打印重复计划时，可输入生产线代号范围。
- **生产订单状态**：选择生产订单状态，可同时选择“审核”和“关闭”。
- **起始/结束完工日期**：输入生产订单完工日期范围，若是重复计划指末件完工日。
- **显示倒冲**：选择是否打印供应类型为工序倒冲和入库倒冲的子件。
- **单价选择**：可选择“计划价格/参考成本/结存价”三者之一，以作用料成本分析。

- **显示非生产耗用**：选择缺料表中是否显示在物料档案中未标记为生产耗用属性的子件。

报表栏目

- **完工应领**：根据生产订单母件已入库量按入库倒冲逻辑计算出的理论耗用量。
- **数量差异**：等于“已领用量-完工应领”。
- **差异率**：等于“数量差异÷完工应领×100”。

7.12 生产订单完工状况表

打印生产订单的完工状况表，供相关人员及时掌握生产订单的执行进度状况。

【作业说明】

在本作业的初始屏幕上，选择打印角度后，输入查询条件，即可打印生产订单的完工状况表。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **生产订单状态**：选择要查询/打印完工状况的生产订单状态。默认为“未关闭”，可同时选择“未关闭”和“已关闭”。
- **起始/结束生产订单**：输入生产订单/行号范围。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。
- **起始/结束物料编码**：输入物料编码范围。
- **起始/结束生产部门**：输入生产部门代号范围。
- **起始/结束完工日期**：输入生产订单完工日期范围，若是重复计划指末件完工日。
- **起始/结束生产线**：选择按生产线角度打印重复计划时，输入生产线代号范围。
- **显示库存交易日**：如果选择为“是”，则报表中显示“最早领料日期、最近入库日期”。
- **显示检验信息**：选择报表中是否显示“完工待检（已报检未审核量+已经报检未生成检验单量）、在检（检验单未审核量）、检验待入库（检验单已审核待入库量）、不良待判定（检验单已审核不良品处理单未生成量+不良品处理单待审核量）、不良已判定待处理（不良品处理已审核未后续处理量）”等栏位资料。

7.13 生产订单与物料清单差异分析

本作业提供生产订单子件用料与标准物料清单或订单 BOM 的用料差异分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，即可打印某一物料的主要/替代/订单物料清单与使用该版本/替代标识/订单物料清单的生产订单子件的用料差异明细资料。
2. 选择生产订单列表窗口中的生产订单行，比较列表中将显示物料清单和生产订单子件清单的比较资料。
3. 在生产订单列表行双击，可直接进入生产订单输入程序。

【栏目说明】**查询条件栏目**

- **BOM 类型**：可选择“主要/替代”之一。
- **订单类别(BOM)**：选择进行订单 BOM 比较的订单类别，即销售订单/出口订单/预订单之一。
- **销售订单(BOM)**：输入销售订单/出口订单/预订单号及行号。
- **物料编码**：要执行物料清单差异分析的母件编码。可参照存货档案输入，若有结构自由项存在则结构自由项也必输。
- **版本代号/替代标识**：按“BOM 类型”选择，二者必输其一。
- **生产订单状态**：选择要参与物料清单差异分析的生产订单状态，可同时选择“未审核、锁定、审核、关闭”。
- **开工/完工日**：指生产订单的开工/完工日期。其它过滤条件如“生产部门、销售订单”等也指生产订单的生产部门、销售订单号。

比较列表栏目

- **生产使用数量**：系统以生产订单列表中所选择的生产订单行的生产数量，以过滤条件中选择的物料清单版本或替代标识为基准，按照生产订单子件生成规则计算该生产订单行的理论生产使用数量，子件行按照“物料编码+结构性自由项+产出品选项”对数量汇总。
- **应领/已领数量**：来源于生产订单子件资料，子件行按照“物料编码+结构性自由项+产出品选项”对数量汇总。

7.14 生产订单预警与报警资料表

打印临近开工或完工、逾期与超量完成的生产订单资料，提供相关预警和报警报告，供生管及相关人员提前准备生产订单处理与及时掌握生产订单执行的例外状况。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，即可打印临近开工或完工、逾期与超量完成的生产订单资料。在列表行中双击可直接进入生产订单/重复计划手动输入界面(未审核/锁定状态)，或已审核生产订单/重复计划修改界面(审核/关闭状态)，进行相关作业。

2. 如果需要门户执行生产订单预警与报警消息通知，则请首先在生产制造参数设定中，设置生产订单预警参数；然后在“系统服务-工具”之“预警和定时任务”中，增加生产订单预警源，设置计划与通知。后台执行预警处理时，预警单据范围及处理条件与本报表的过滤条件相同，其中“当前日期”默认为系统日期、“生产订单状态、开工提前天数、完工提前天数、逾期天数、允超百分比、允超数量”默认生产制造参数设定中相应栏位的输入值、其它栏位默认为全部。在门户预警与报警消息行双击，可进入“生产订单预警与报警资料表”。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- **起始/结束生产订单**：输入生产订单/行号范围。
- **起始/结束物料编码**：输入生产订单母件编码范围。
- **起始/结束生产部门**：输入生产部门代号范围。
- **起始/结束生产线**：包含重复计划时，输入生产线代号范围。
- **来源单据类型**：选择销售订单或出口订单或全部，作为生产订单过滤条件。
- **起始/结束销售订单**：销售订单类别选择为销售订单或全部时，输入销售订单号范围。
- **起始/结束出口订单**：销售订单类别选择为出口订单或全部时，输入出口订单号范围。
- **起始/结束开工日期**：输入生产订单开工日期范围，若是重复计划指首件开工日。
- **起始/结束完工日期**：输入生产订单完工日期范围，若是重复计划指末件完工日。
- **生产订单状态**：可同时选择“未审核、锁定、审核”三种状态。
- **开工提前天数**：若为空则不作预警处理。当生产订单开工日期大于等于过滤条件中的“当前日期”且“生产订单开工日期-当前日期”小于或等于“开工提前天数”时，打印该生产订单的预警资料。
- **完工提前天数**：若为空则不作预警处理。当生产订单完工日期大于等于过滤条件中的“当前日期”且“生产订单完工日期-当前日期”小于或等于“完工提前天数”时，打印该生产订单的预警资料。
- **逾期天数**：若为空则不作报警处理。当生产订单完工日期小于过滤条件中的“当前日期”且“当前日期-生产订单完工日期”大于或等于“逾期天数”时，打印该生产订单的报警资料。
- **允超百分比**：若为空则不作报警处理。当生产订单“完成数量”大于“MRP 净算量*(1+允超百分比/100)”时，打印该生产订单的报警资料。不可与“允超数量”同时输入。
- **允超数量**：若为空则不作报警处理。当生产订单“完成数量”大于“MRP 净算量+允超数量”时，打印该生产订单的报警资料。不可与“允超百分比”同时输入。
- **当前日期**：默认系统日期可改，必须输入。

报表栏目

- 临近开工：天数。等于“生产订单开工日期-当前日期”。
- 临近完工：天数。等于“生产订单完工日期-当前日期”。
- 逾期天数：等于“当前日期-生产订单完工日期”。
- 超量完成%：等于“(完成数量-MRP净算量)/MRP净算量*100”。
- 超量完成：等于“完成数量-MRP净算量”。

7.15 物料生产统计分析表

按物料统计某时间段生产订单的累计生产数量、完成数量、子件的累计应领数量、已领数量。

【作业说明】

按物料编码显示查询条件范围所有生产订单行所对应的生产数量、完工数量、报检数量等累计值；每个母件物料编码所对应的所有生产订单子件，按子件物料编码显示在所有生产订单子件行应领数量、已领数量等栏目的累计值；若子件为产出品，则按产出品+子件编码单独合并累计相关数量。

【栏目说明】**查询条件栏目**

- 生产订单类型：可选择“标准、非标准、重复计划”生产订单类型。
- 生产订单状态：选择要打印生产统计分析表的生产订单状态。
- 单价选择：选择子件单位成本是取存货主档中的计划价格或参考成本或结存价。

报表栏目

- 已领成本：等于“已领数量×单位成本”。
- 完工应领：累计查询条件范围内生产订单子件完工应领数量。
- 完工成本：等于“完工应领×单位成本”。
- 数量差异：等于“已领数量-完工应领”。
- 成本差异：等于“已领成本-完工成本”。

7.16 计划下达生产订单日报

计划订单下达生产订单后，可使用该报表逐日显示MRP/MPS计划的计划数量和已下达生产订单的数量，对计划执行状况进行对比分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统逐日显示指定计划中查询条件范围内各物料的计划数量和已下达生产订单的数量。

【栏目说明】**过滤条件栏目**

- 起始/结束存货分类：输入存货分类范围。
- 起始/结束存货编码：输入存货编码范围。
- 起始/结束日期：输入日期范围。
- 计划代号：选择当前系统中存在的计划代号之一。

7.17 计划下达生产订单月报

计划订单下达生产订单后，可使用该报表按月显示 MRP/MPS 计划的计划数量和已下达生产订单的数量，对计划执行状况进行对比分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统按月显示指定计划中查询条件范围内各物料的计划数量和已下达生产订单的数量。

【栏目说明】**过滤条件栏目**

- 起始/结束存货分类：输入存货分类范围。
- 起始/结束存货编码：输入存货编码范围。
- 起始/结束日期：输入日期范围。
- 计划代号：选择当前系统中存在的计划代号之一。

7.18 计划下达生产订单周报

计划订单下达生产订单后，可使用该报表按周显示 MRP/MPS 计划的计划数量和已下达生产订单的数量，对计划执行状况进行对比分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统按周显示指定计划中查询条件范围内各物料的计划数量和已下达生产订单的数量。

【栏目说明】**过滤条件栏目**

- 起始/结束存货分类：输入存货分类范围。
- 起始/结束存货编码：输入存货编码范围。
- 起始/结束日期：输入日期范围。
- 计划代号：选择当前系统中存在的计划代号之一。

7.19 生产订单开工查询日报

按照日期打印各个物料的生产订单开工数量，对物料的生产状况进行对比分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统按生产订单开工日期逐日显示各物料生产订单数量之和。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- 起始/结束部门编码：输入部门编码范围。
- 起始/结束存货编码：输入存货编码范围。
- 起始/结束存货分类：输入存货分类范围。
- 起始/结束日期：输入日期范围。

7.20 生产订单开工查询月报

按照自然月打印各个物料的生产订单开工数量，对物料的生产状况进行对比分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，按生产订单开工日逐月显示各物料生产订单数量之和。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- 起始/结束部门编码：输入部门编码范围。
- 起始/结束存货编码：输入存货编码范围。
- 起始/结束存货分类：输入存货分类范围。
- 起始/结束日期：输入日期范围。

7.21 生产订单开工查询周报

按照周打印各个物料的生产订单开工数量，对物料的生产状况进行对比分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，按生产订单开工日期按周显示各物料生产订单数量之和。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- 起始/结束部门编码：输入部门编码范围。
- 起始/结束存货编码：输入存货编码范围。
- 起始/结束存货分类：输入存货分类范围。
- 起始/结束日期：输入日期范围。

7.22 生产订单执行情况日报

按照日期打印各个物料的生产数量、入库数量、退库数量，对物料的生产执行状况进行统计分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统按日期逐日显示各物料的生产数量、入库数量、退库数量之和。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- 起始/结束部门编码：输入部门编码范围。
- 起始/结束存货编码：输入存货编码范围。
- 起始/结束存货分类：输入存货分类范围。
- 起始/结束日期：输入日期范围。

7.23 生产订单执行情况月报

按照自然月打印各个物料的生产数量、入库数量、退库数量，对物料的生产执行状况进行统计分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统按月显示各物料的生产数量、入库数量、退库数量之和。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- 起始/结束部门编码：输入部门编码范围。
- 起始/结束存货编码：输入存货编码范围。
- 起始/结束存货分类：输入存货分类范围。
- 起始/结束日期：输入日期范围。

7.24 生产订单执行情况周报

按照周打印各个物料的生产数量、入库数量、退库数量，对物料的生产执行状况进行统计分析。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，系统按周显示各物料的生产数量、入库数量、退库数量之和。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- 起始/结束部门编码：输入部门编码范围。

- **起始/结束存货编码**：输入存货编码范围。
- **起始/结束存货分类**：输入存货分类范围。
- **起始/结束日期**：输入日期范围。

本书结束。

用友U8+ | 中型企业互联网经营管理平台

地址：北京市海淀区北清路68号用友产业园
邮编：100094 总机：+86-10-86396688
网址：www.yonyou.com
客户专线：4006 600 588



用友U8+ 微信公众号



用友服务 微信公众号