

U8+ 中型企业互联网经营管理平台

物料清单



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	5
1.5 操作流程	6
第 2 章 应用准备	7
第 3 章 业务应用	8
3.1 主要和替代物料清单	8
3.2 订单物料清单	8
3.3 客户物料清单	10
3.4 委外商物料清单	10
3.5 公用物料清单	10
3.6 建立需求预测	10
3.6.1 预测计划品	10
3.6.2 预测模型	11
3.7 按订单配置环境	11
3.7.1 定义模型物料清单	12
3.7.2 建立模型需求预测	13
3.7.3 执行 MPS/MRP 计划	13
3.7.4 销售订单输入	13
3.7.5 销售订单转总装生产订单	15
3.8 产出品处理	16
3.9 特征配置产品	16
第 4 章 物料清单维护	18
4.1 物料清单资料维护	18

4.2	物料清单全阶维护	24
4.3	委外商物料清单维护	25
4.4	客户物料清单维护	26
4.5	订单物料清单维护	28
4.6	物料清单整批修改	31
4.7	物料清单逻辑查验	35
4.8	物料低阶码推算	35
4.9	无物料清单物料查询	36
4.10	停用子件物料查询	36
4.11	物料清单变更记录清除	37
第 5 章	查询与报表	38
5.1	母件结构查询-多阶	38
5.2	子件用途查询-多阶	39
5.3	母件结构表-单阶	40
5.4	母件结构表-多阶	40
5.5	委外商 BOM 结构表	41
5.6	客户 BOM 结构表	41
5.7	订单 BOM 结构表	42
5.8	子件用途表-单阶	42
5.9	子件用途表-多阶	43
5.10	母件结构表-汇总式	43
5.11	公用清单明细表	44
5.12	物料清单替代料明细表	45
5.13	物料清单差异比较表	45
5.14	物料清单变更记录明细表	46
5.15	物料清单资料查询	47
第 6 章	产品配置	50
6.1	特征档案维护	50
6.2	特征值档案维护	50
6.3	物料特征档案维护	50
6.4	配置单	51

6.5 产品配置	52
6.6 物料配置文件打印	53
6.7 母件无效特征检查	53
6.8 子件无效特征检查	53



第 1 章 系统概述

1.1 系统简介

本系统供定义组成各产成品的所有零配件及原材料组成。以达到以下目的：

- 标准成本卷叠计算，包括物料、人工、制造费用等；
- 新产品的成本模拟，作为拟定售价的参考；
- 物料需求计划计算用料的基础；
- 计划品、模型及选项类物料需求预测展开的依据；
- 支持按订单配置产品的组件选配；
- 领料、发料的依据。

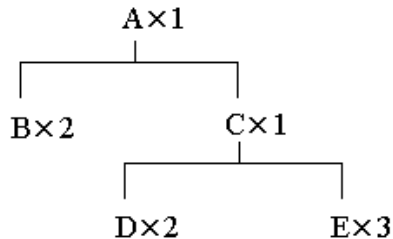
1.2 主要功能

- 支持标准、模型、选项类和计划四种类型的物料清单。
- 支持主要物料清单、客户物料清单、订单物料清单和替代物料清单，同时支持公用物料清单。
- 任一类型的物料清单均支持多版本及版本生效日期。
- 物料清单支持新建、审核、停用三种状态，用于在不同应用领域控制 BOM 的处理。
- 物料清单的建立支持结构性自由项，即可按存货加结构自由项组合建立母子件关系。
- 建立物料清单时，可按母件工艺路线工序号指定子件用量。
- 使用者可按实际需要，选择建立成品损耗率或组成子件的损耗率资料。
- 可设定子件用量为固定用量(子件用量不依母件数量而改变)或为变动用量(子件用量依母件数量而改变)。
- 物料清单子件用量支持辅助计量单位。
- 可指定子件供应类型为“入库倒冲/工序倒冲/领用/虚拟件/直接供应”之一。
- 物料清单建立时，可按子件设定其有效期间，以作为生产订单、委外订单用料选择的依据，也为 MRP、MPS 展开的依据。所有无效(过期或未到期)的子件，都不予列入考虑。
- 可维护物料清单中各子件的替代料资料，以供生产订单、委外订单子件用料临时变更时参考。
- 可维护子件的计划偏置期，及计划品、模型、选项类清单中子件的计划百分比。

- 可指定物料清单中子件是否参与标准成本卷叠计算。
- 可定义清单中子件是否为产出品，如副产品等。
- 可指定模型、选项类清单中，其子件是否可选配并维护其选配规则。
- 提供物料清单拷贝功能，当建立相类似成品的物料清单时，可节省建档时间。
- 在定义新的物料清单时，可以将另一母件作为公用物料清单引用，而不需在新的物料清单中输入任何资料。
- 提供全结构物料整批新增、修改、取代与整批删除作业，以便快速变更所有各项物料清单。
- 提供多阶或单阶方式，按母件查子件的物料清单展开查询或报表。
- 提供多阶或单阶方式，按子件查母件的物料清单内溯查询或报表。
- 可按汇总方式，进行物料清单的汇总查询及报表。即不分阶层，将各阶层同一子件的用料加总，并显示所有用料内容及用料量。
- BOM 的表示方法：单阶式、多阶式、阶列式、汇总式。
- 提供同一母件/不同母件主要清单和替代清单，或同一母件/不同母件不同版本清单的差异比较表。

1.3 名词解释

- 物料清单 (BOM : Bill Of Material) :



一张清单，它显示所有与母件关联的子件及每一物料如何与母件相关联的信息。如上图，成品 A 是由二个原料 B 及 1 个半成品 C 所组成，而半成品 C 则是由二个原料 D 及三个原料 E 所组成。依其组成关系，A 为 B、C 的母件，B、C 为 A 的子件；C 为 D、E 的母件，D、E 为 C 的子件。A 对 B、C，或 C 对 D、E 的上下关系，称为单阶。若对整个结构而言，上中下各阶，称为多阶或全阶。

- 物料清单类型：

1. 标准物料清单 (Standard bill of material)

标准物料 (Standard item) 的物料清单。标准物料是指包含在物料清单上除计划物料、选项类或模型之外的任何物料，如采购件、自制件、委外件等。标准物料清单是最常用的清单类型，其列有法定的子件、每个子件的需求数量、在制品控制信息、物料计划等功能。

2. 模型物料清单 (Model bill of material)

模型物料 (Model item) 的物料清单。模型物料是指在订购该物料时，其物料清单会列出可选用的选项和选项类的物料。模型物料清单列出了模型所具有的选项类、选项和标准物料，可以在销售系统中按客户要求订购不同的产品配置。模型清单可以是按订单装配 (ATO : Assemble-to-order) 或按订单挑库 (PTO : Pick-to-order) 类型的，ATO 与 PTO 模型的区别在于，ATO 需选配后下达生产订单组装完成再出货，PTO 则按选配子件直接出货。

3. 选项类物料清单 (Option class bill of material)

包含一系列相关选项的选项类物料 (Option class item) 的物料清单。选项类就是物料清单上对可选子件的一个分类。选项类作为一个物料，成为模型物料清单中的一层。例如，如客户订购一台计算机，那么 CPU 即是一个选项类，您订购的特定规格的 CPU 就是在此选项类中的一个选项。

4. 计划物料清单 (Planning bill of material)

计划物料 (Planning item) 的物料清单。计划物料代表一个产品系列的物料类型，其物料清单中包含子件物料和子件计划百分比。可以使用计划清单来帮助执行主计划和 (或) 物料需求计划。

● 虚拟件

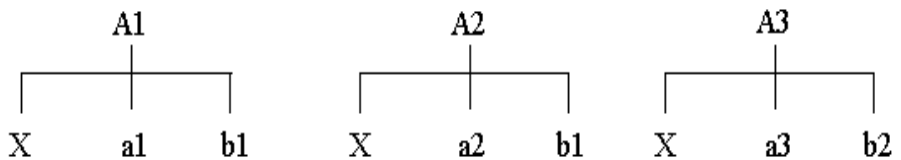
虚拟件可以将所需物料组合在一起产生一个子装配件。如果建立母件的物料清单，则可以指定子件是否为虚拟件。

MPS/MRP 系统可以通过虚拟件直接展开到该虚拟件的子件，就好似这些子件直接连在该虚拟件的母件上。虚拟件可协助：

(1) 作为共用件，让物料清单较容易维护，减少资料量或电脑运作时间。

(2) 作为规划用料号，供预测、规划之用。

如某类产品，其共用部分的子件较多，可将这些共用部分的子件合称为一虚拟件，编出物料代号，只要先建立其物料清单表，该产品则可用虚拟件 (事实上并不存在)，再附加各差异部分料件，逐一定义。例：



X 为虚拟件，即 A1、A2、A3 三物料的共用部分。

卷叠成本处理虚拟件时同正常装配件一样，将虚拟件作为实际存在的实体；虚拟件的成本要素 (物料、资源等等) 也将添加到更高一级母件的成本要素中。

● 主要和替代物料清单

主要清单是建立产品最常用的子件清单。替代清单则是另一相同母件的子件清单。主要清单默认用来卷叠成本、参与 MPS/MRP 计划。

对一个母件而言，必须在定义替代清单前定义其主要清单。一个主要清单可以有多个替代清单。任何物料清单类型都可以有一个或以上替代清单。

在执行卷叠成本以及其它使用物料清单的功能时，如手动定义生产订单，可以特别指定使用主要清单还是替代清单。

在建立母件的物料清单时，通过指定该母件料号和替代名称，就可以使用替代清单来说明产生相同母件的制造差异。

- 订单物料清单

特为销售订单建立的物料清单。如果要满足某一销售订单产品结构的特定需求，同时不需要为该产品建立新的物料主档，则可以使用订单 BOM，以与标准产品结构相区别。

- 客户物料清单

特为某一客户建立的物料清单。如果要满足某一客户产品结构的特定需求，同时不需要为该产品建立新的物料主档，则可以使用客户 BOM，以与标准产品结构相区别。

- 公用物料清单

任何具有同一清单类型的两个物料均可以共享公用物料清单。如果两个不同的物料共享同一清单，那么只需定义好一个物料的清单，可供另一物料公用，但这两个物料应该具有相同的 BOM 类型。

在定义新的母件的物料清单时，可以将另一母件作为公用物料清单来引用，而不需要在物料清单中输入任何信息，节省输入时间并方便维护。

- 物料清单版本

每一主要物料清单都必须至少定义一个版本。在建立一个新的版本时，应该确保输入的版本日期不与其它现有版本日期重叠，即同一物料的物料清单，其不同版本不允许具有相同的版本日期（生效日期）。系统默认新版本的编号大于当前有效版本的版本编号。

- 联产品（Co-product）：

许多加工过程可以产出一个以上的产品，与其它产品一道产出的产品称为联产品。联产品通常是企业向客户销售的主要产品。

- 副产品（By-product）：

副产品是主要产品加工过程中产出的残余品或附带品。企业可按其用途将其回收、销售或使用。

- 特征（Characteristic）：

用于描述产品的某种属性，如颜色，可通过指定具体的特征值来确定该属性，比如“红色”、“蓝色”、“绿色”等。

- 特征配置物料：

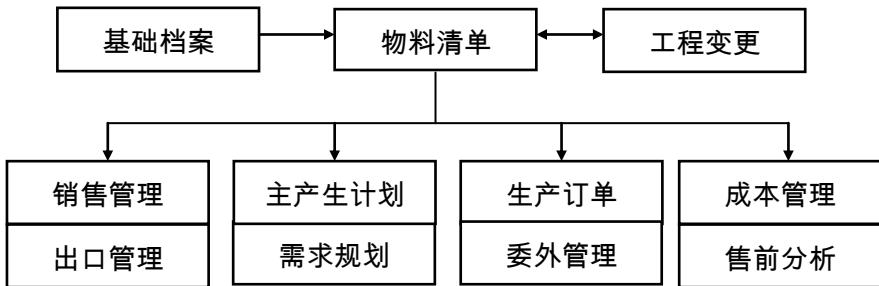
指那些具有共同特征、不同特征值的物料统称。这些物料并不真实存在，只有在所有特征都被赋予具体的特征值之后才能确定为具体的物料，比如，自行

车车架有车架尺寸、车架材质、车架颜色三个特征，当这三个特征被指定具体的特征值之后才能确定一个具体的车架。

- 配置生成物料：

指特征配置物料指定具体的特征值之后生成的物料。特征配置生成物料的物料编码由特征配置物料编码加上配置号组成，配置生成的物料带有一个配置文件，用于描述该物料的具体特征和特征值。

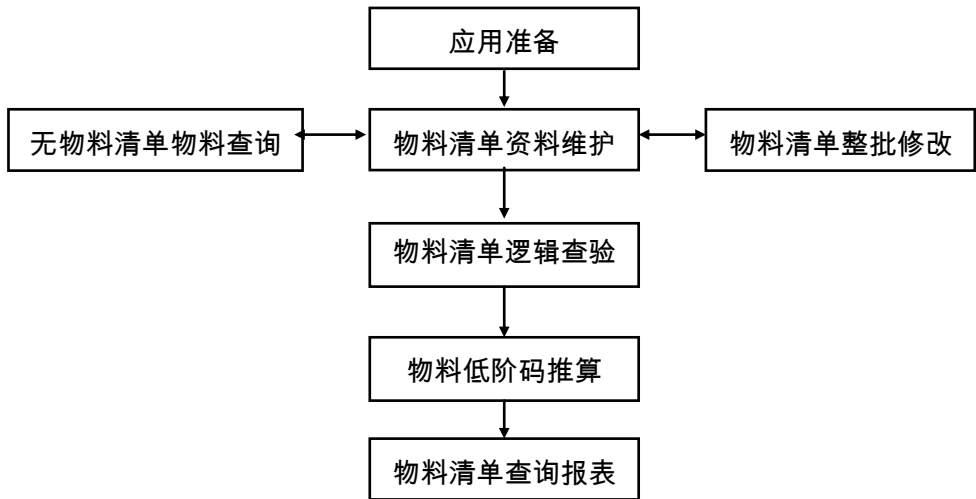
1.4 产品接口



【产品接口】

- 《基础档案》中物料的工艺路线，是建立物料清单可选择性先行建立的资料，即物料清单可在建立物料工艺路线之后建立，也可先于工艺路线之前建立。如果在建立物料清单前有建立物料的工艺路线，则可指定清单中各子件的工序号。
- 《工程变更》可拷贝《物料清单》中已有的物料各版本的物料清单（若物料清单系统先于工程变更上线时），以进行变更修改；《工程变更》建立的物料清单，可发行至《物料清单》系统。
- 《物料清单》中的模型和选项类清单，是《销售管理》和《出口管理》系统中报价单、销售订单订购 ATO 模型、PTO 模型时进行选配的依据。
- 《物料清单》中的计划清单是《主生产计划》和《需求规划》系统可作为产品系列预测的依据，标准清单是《主生产计划》和《需求规划》系统计划物料需求的基础。
- 《物料清单》的标准物料清单，是《生产订单》、《委外管理》系统中生产订单、委外单产生子件用量的计算依据。
- 《物料清单》的模型清单、选项类清单、标准清单，可供成本管理系统计算物料标准成本之用。
- 《物料清单》的模型清单、选项类清单、标准清单，可供售前分析系统模拟物料成本、报价之用。

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“物料清单资料维护”作业，维护物料清单资料。
3. 可使用“物料清单整批修改”作业，整批修改物料清单状态或删除物料清单，整批新增、取代、修改或删除多个物料清单中的子件资料。
4. 利用“无物料清单物料查询”作业，随时检查有无遗漏未建物料清单的物料。
5. 维护物料清单后，进行“物料清单逻辑查验”处理。
6. 可执行“物料低阶码推算”以推算物料低阶码。
7. 物料清单建立完毕，即可查询或打印物料清单资料。

休息一会儿...



第 2 章 应用准备

《物料清单》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、生产制造参数设定”是使用《物料清单》系统应该先行建立的基础资料。
- **单据设置：**用户可以对《物料清单》系统所有单据进行格式设置、编号设置。

休息一会儿...

《物料清单》业务应用：

- 主要和替代物料清单
- 订单物料清单
- 客户物料清单
- 委外商物料清单
- 公用物料清单
- 建立需求预测
- 按订单配置环境
- 产出品处理
- 特征配置产品

3.1 主要和替代物料清单

主要物料清单是建立产品最常用的子件用料清单，替代物料清单则是另一相同母件的子件清单。

《主生产计划》和《需求规划》系统使用主要清单来计划物料需求，《销售管理》和《出口管理》系统使用模型和选项类物料的主要清单来进行产品配置，另外主要清单被默认用来计算物料标准成本、定义生产订单和委外订单的子件用料。

在建立生产订单和委外订单、计算物料标准成本、定义重复计划物料生产线关系以及执行其它使用物料清单的功能时，可以指定使用主要清单(默认)还是替代清单。如执行产品返工、维修等作业，以及同一物料在不同生产线生产时，其生产订单可以特别指定使用替代物料清单。

必须在定义替代清单前定义物料的主要清单，一个物料可以定义多个替代清单。任何物料清单类型都可以建立替代清单。

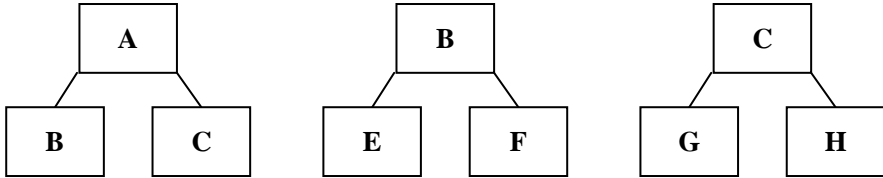
通过指定母件物料编码和替代标识，来建立母件的替代物料清单。

3.2 订单物料清单

特为销售订单建立的物料清单。如果要满足某一销售订单产品结构的特定需求，同时不需要为该产品建立新的物料主档，则可以使用订单 BOM，以与标准产品结构相区别。用一个销售订单号、销售订单行和一个标准物料，来唯一识别一个订单 BOM。

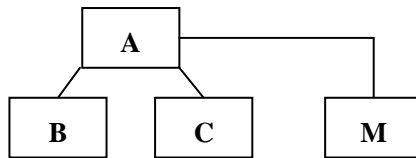
在面向订单生产的企业中，有一类企业，其产品的订单交期非常短（市场竞争或产品本身生产周期的原因），并且由于客户个性化定制的要求，最终交付产品的形态往往不完全一样（如消费类电子数码产品等），因此需要在不影响标准 BOM 的前提下可以根据销售订单建立订单 BOM 资料。

例如有物料清单资料如下：



案例 1：客户 CST001 销售订单 SO01-01 订购产品 A 时，要求在现有物料 A 的 BOM 中增加子件 M。

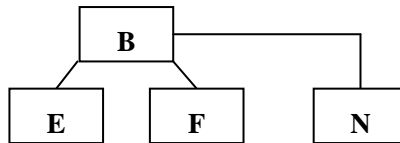
在不影响原物料清单基础上，建立销售订单 SO01-01 上物料 A 的订单 BOM 如下图：



销售订单 SO01-01 上物料 A 产生的子件需求包括物料 B、C、M。为销售订单 SO01-01 生产物料 A 时，需要子件 B、C、M。

案例 2：客户 CST002 销售订单 SO02-01 在订购物料 A 时，要求其子装配件 B 的 BOM 中增加子件 N，其他要求不变。

根据客户需求，在不影响原物料清单的基础上，建立销售订单 SO02-01 上物料 A 中的子装配件 B 的订单 BOM，如下图：



案例 3：客户 CST002 销售订单 SO03-01 要求在订购物料 A 时，指定曾经使用过的某个物料清单。则系统默认该物料清单作为销售订单 SO03-01 的订单 BOM。

《主生产计划》、《需求规划》及《生产订单》系统执行物料的需求规划和生成子件资料时，对于供需政策为 LP 且需求跟踪方式为销售订单行的物料，如果销售订单行“是否订单 BOM”标识为“是”，则优先以对应的订单 BOM 执行 BOM 展开，若无订单 BOM，则以标准 BOM 展开。

3.3 客户物料清单

特为某一客户建立的物料清单。如果要满足某一客户产品结构的特定需求，同时不需要为该产品建立新的物料主档，则可以使用客户 BOM，以与标准产品结构相区别。用一个客户代号和一个标准物料，来唯一识别一个客户 BOM。

3.4 委外商物料清单

特为某一委外商加工物料建立的物料清单。若要满足某一委外商物料结构的特定需求，同时不需要为该物料建立新的物料主档，则可使用委外商 BOM，以与标准物料结构相区别。用一个委外商代号和一个标准物料，来唯一识别一个委外商 BOM。在下达委外订单时，不同委外商可使用各自的物料清单生成委外订单的子件清单。

3.5 公用物料清单

任何具有同一物料清单类型的两个物料均可以共享公用清单。如果数个不同的物料共享同一清单，则一次定义好其中一个物料的物料清单，然后被其它物料来引用，这样不需要同时维护和保留数个清单，节省清单维护时间。

如果某一物料的物料清单也引用公用清单，则不能作为公用清单来被其它物料引用，即不能建立公用清单的引用链。

如果某一物料已经建立了物料清单，则不能将另一清单引用为公用清单。即所有共享清单的物料，其主要清单和替代清单均为公用。

3.6 建立需求预测

许多制造企业是在按销售订单配置的制造环境下运营，这些制造环境具有许多不同的产品配置，且每个产品配置由几个主要子装配件组合而成。在这些环境下客户的交货提前期要求短于制造提前期，这就迫使每个企业在客户发出特定配置的销售订单之前，就开始制造产品组件。

解决此一问题的方法是根据预测需求来掌握计划和生产主要子装配件，并在接收客户订单之后确定产品的特定配置。

U8 系统支持在按订单配置制造环境下预测和掌握计划产品及主要子装配件。在《主生产计划》和《需求规划》系统中，可以直接预测产品的需求也可以预测产品系列（计划品），再按计划清单的个别产品展开预测；可直接预测标准物料的需求，也可以预测模型需求，再将模型的预测展开至标准物料子件。

3.6.1 预测计划品

计划物料清单是一个包括子件计划百分比的计划品的物料清单。一个计划品可以作为另一计划品的子件，即可以使用多层计划品定义多层计划清单。

下表列出了“计算机”的计划清单，表中计划品（计算机）的计划清单包括三种类型计算机子件：台式、笔记本和服务器。

层次	物料名称	物料属性	计划%
0	计算机	计划品	
.1	.台式计算机	ATO 模型	50
.1	.笔记本	ATO 模型	30
.1	.服务器	ATO 模型	30

在《主生产计划》和《需求规划》系统中，可采用计划物料清单进行需求预测。通常，计划品是对预测物料的人工分组，以提高预测的准确度，因为需求预测的特征之一往往是综合层次越高，预测就越准确。

在《主生产计划》和《需求规划》系统输入计划品的需求预测资料时，系统将计划品的综合预测展开为计划清单上定义的每个子件的详细预测。通过按计划清单中定义的子件用量和计划百分比来展开计算到子件的预测数量。

下表列出了上表所述计划清单的预测展开，即 500 台“计算机”的预测。

层次	物料名称	物料属性	计划%	预测数量
0	计算机	计划品		
.1	.台式计算机	ATO 模型	50	250
.1	.笔记本	ATO 模型	30	150
.1	.服务器	ATO 模型	30	150

3.6.2 预测模型

在《物料清单》系统可以使用多层的模型、选项类和标准物料来定义模型和选项类清单，以表示复杂的按订单配置的产品结构。与计划清单相似，模型或选项类清单中的可选子件也可以设定计划百分比。然后，可以使用预测展开，按展开计划品预测的相同方法展开模型预测，直到 ATO 模型或标准物料，即用于展开模型预测的逻辑与用于展开计划品预测的逻辑相同。

3.7 按订单配置环境

在按订单配置制造环境下，要处理按订单装配 (ATO) 和按订单挑库 (PTO) 配置的销售订单，请执行以下步骤：

序号	ATO 模型	PTO 模型	说 明
1	√	√	定义模型物料清单
2	√	√	预测模型需求
3	√	√	执行 MPS/MRP 计划
4	√	√	输入模型销售订单并进行产品配置，同时产生客户 BOM 和工艺路线
5	√		销售订单转最终总装生产订单

3.7.2 建立模型需求预测

《主生产计划》和《需求规划》系统中，可以直接预测产品的需求，或通过计划清单预测产品系列并将预测展开到个别产品；可以直接预测标准物料的需求，也可以通过模型和选项类清单将模型和选项类的预测展开到标准物料。

关于需求预测，详细内容请参照本章“建立需求预测”。

3.7.3 执行 MPS/MRP 计划

当模型物料的需求预测建立和预测展开后，在《主生产计划》和《需求规划》系统执行 MPS/MRP 展开，系统将依需求预测及已有的锁定/审核状态的销售订单进行预测数量抵消，作为独立需求来源，自动产生 ATO 模型及标准物料的计划建议量，标准物料的计划建议量可分别转为生产订单、委外订单或采购/请购订单，相关部门依此执行，但 ATO 模型的计划建议量不得直接转为生产订单，应依“销售订单转最终总装生产订单”步骤将审核后的销售订单转为生产订单。

3.7.4 销售订单输入

《销售管理》和《出口管理》系统支持订购从库存挑库和出货的 PTO 模型配置，和在出货之前使用生产订单建立配置的 ATO 模型配置。

在销售订单输入画面将显示供选择的整个选项类和选项的多级物料清单。通过指定选项左边的“选择”项以获取默认数量，可以按选择规则选择清单中的选项类或选项子件，可以改写选择数量。如下表：

选择	物料名称	物料属性	是否可选	选择规则	数量
	CPU	选项类	否	一个	
	.486 处理器	采购件	是		
√	.586 处理器	采购件	是		1
	显示器	选项类	否	一个	
√	.VGA	采购件	是		1
	.EGA	采购件	是		
√	硬盘	选项类	是	任选	
√	.40G	采购件	是		1
√	.60G	采购件	是		1

当选配完毕，系统自动产生该销售订单订购模型的单阶客户 BOM，如下表所示：

物料名称	物料属性	数量
机箱	自制件	1
586 处理器	采购件	1
VGA 显示器	采购件	1
40G 硬盘	采购件	1
60G 硬盘	采购件	1

与此同时，系统还将自动产生 ATO 模型的制造工艺流程：

在《车间管理》系统，可以定义 ATO 模型的工艺流程，并可指定“选项相关”工序行号。如果在 ATO 模型清单中，其下阶子件有引用该“选项相关”工序行号，则只有当 ATO 模型选配过程中该子件被选中时，该工艺流程工序才成为该 ATO 模型制造工艺流程中的有效工序之一。下表为“台式计算机”模型的全阶物料清单：

层次	物料名称	物料属性	是否可选	选择规则	工序行号
0	台式计算机	ATO 模型	否		
.1	.机箱	自制件	否		.0010
..2	..电源	采购件	否		..0010
..2	..外壳	采购件	否		..0020
.1	.CPU	选项类	否	一个	.0020
..2	..486 处理器	采购件	是		..0010
..2	..586 处理器	采购件	是		..0010
.1	.显示器	选项类	否	一个	.0030
..2	..VGA	采购件	是		..0010
..2	..EGA	采购件	是		..0010
.1	.硬盘	选项类	是	任选	.0040
..2	..40G	采购件	是		..0100
..2	..60G	采购件	是		..0020

以下为“台式计算机”模型的工艺路线：

工序行号	选项相关	工作中心	工序说明
0010	否	装配一	装配机箱
0020	否	装配二	装配 CPU
0030	否	装配三	装配显示器
0040	是	装配四	装配硬盘

在以上实例中，由于在物料清单中的硬盘引用工序 0040，因此在台式计算机模型选配完毕，系统将自动将工序 0040 视为该 ATO 模型工艺路线中的有效工序。

当被配置的 ATO 模型为多阶清单时，各模型或选项类（如上例 CPU）下阶选项子件（如 486/584 处理器），在该 ATO 模型的客户 BOM 中的工序行号一律继承其上阶母件的工序行号。

ATO 模型“台式计算机”选配完成后，其单阶客户 BOM 如下表所示：

物料名称	物料属性	工序行号	数量
机箱	自制件	0010	1
586 处理器	采购件	0020	1
VGA 显示器	采购件	0030	1
40G 硬盘	采购件	0040	1
60G 硬盘	采购件	0040	1

关于销售订单输入时模型配置说明，详细内容请参照《销售管理》和《出口管理》系统使用手册。

3.7.5 销售订单转总装生产订单

当订购 ATO 模型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《生产订单》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 模型的 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 销售订单转生产订单说明，详细内容请参照《销售管理》和《出口管理》系统使用手册。

3.8 产出品处理

产出品是指在生产过程中作为剩余物品产出的物料，如副产品、装配件拆卸物料和其它可重新使用物料等。

在本系统，产出品作为物料清单子件，但以“产出品”标识表示，产出品在计划订单或生产订单子件中代表计划供应而非耗用。

在计算物料供应和需求的净值时，MPS/MRP 展开包括生产订单及物料清单上的产出品物料，并将此类型的子件需求作为有效的可供应量。

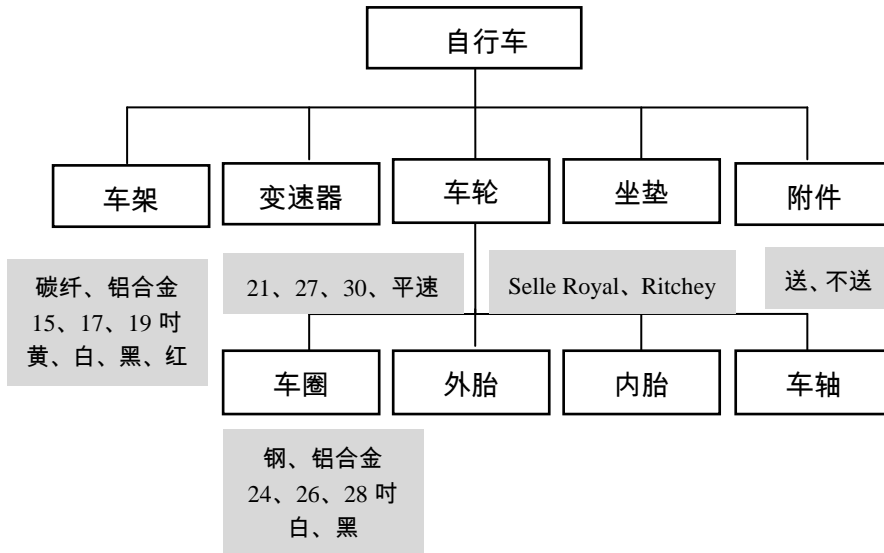
例如，可以将产出品物料添加到非标准生产订单，以管理装配件拆卸而产生的组件，或可以使用此功能来进行公司装配件修理等。详细内容请见《车间管理》使用手册。

3.9 特征配置产品

例如：某公司为自行车生产企业，销售主要分为两个部分，标准产品及按客户订制产品。

对于客户订制产品，由业务人员根据客户要求对产品配置，配置完成相关的物料和物料清单后，再由生产部门组织生产。

产品结构示意图如下：

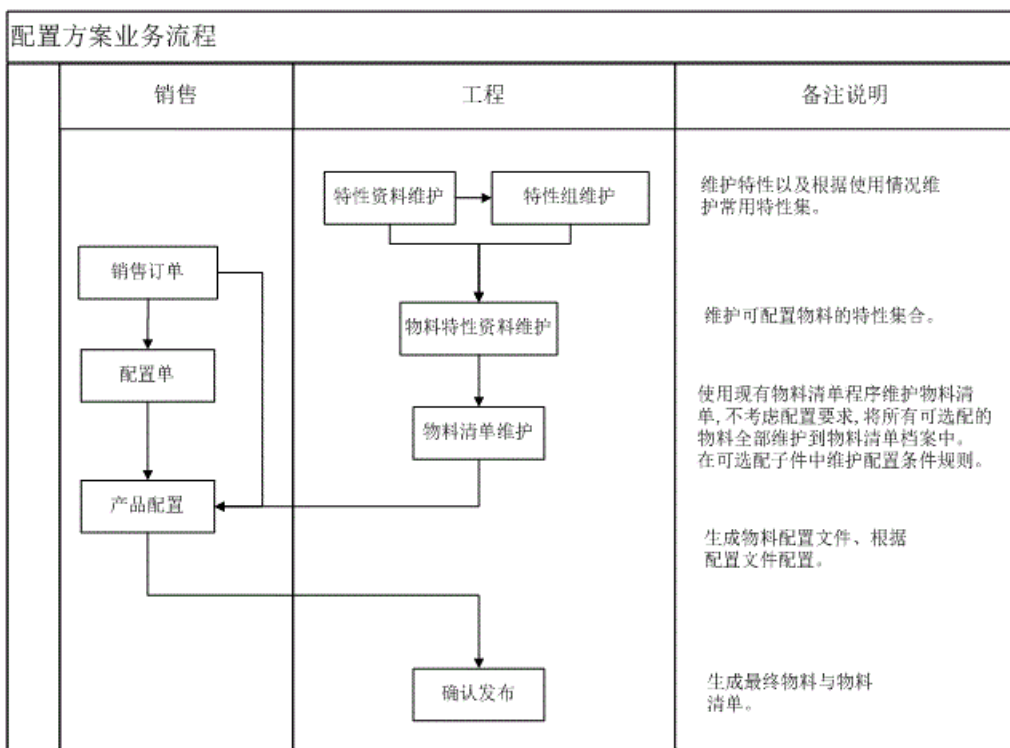


各物料特征及特征值如下：

物料	车架			变速器	车轮			坐垫	附件
特征	车架材质	车架尺寸	车架颜色	变速值	车圈材质	车圈尺寸	车圈颜色	品牌	送附件
特征值	碳纤	15 吋	黄	21 速	钢	24 吋	白	Selle Royal	送
	铝合 金	17 吋	白	27 速	铝合 金	26 吋	黑	Ritchey	不送
		19 吋	黑	30 速		28 吋			
			红	平速					

产品配置流程：

产品配置过程，即由相关业务人员按客户要求选择并组合产品特征及特征值，生成配置物料及其产品结构。



休息一会儿...



第 4 章 物料清单维护

4.1 物料清单资料维护

- 新增、修改、删除、查询某物料（模型、选项类、委外件、计划品、自制件、采购件）的组成子件资料。
- 可以复制现有清单或引用公用清单，节省维护时间。
- 可以建立母件的替代物料清单。
- 可建立物料清单中子件可替代的物料资料，供修改生产订单、委外订单子件用料时参考。

【作业说明】

1. 本作业提供新增、修改、变更、删除、查询、复制、公用、审核、弃审、停用、还原、打印等基本功能。
2. 按工具栏“审核”按钮，可将物料清单新建状态改为审核；按“弃审”可将审核状态改为新建；按“停用”可将审核、新建状态改为停用；按“还原”可将停用状态改为被停用前的原始状态（新建或审核）。
3. 在新增状态下，可启用工具栏“复制”功能，以拷贝与新建立母件结构类似的母件清单，再作修改，节省手动输入时间。在 BOM 复制窗口，表头有选择栏位“追加”，默认为不选。（1）如果选中，则复制当前 BOM 时，不清除以前已有的 BOM 子件资料，而是以追加方式，在原已有子件基础上新增本次复制的子件资料，但系统校验追加的“子件编码+结构自由项+子件行号+固定用量”不可重复且生效/失效日不可重叠，如同手动输入新增子件时的校验相同。（2）如果不选中，则用本次复制的 BOM 覆盖已有的子件资料。
4. 在查询状态下，指定某一母件清单（主要或替代）资料后，可启用工具栏“公用”功能，以新增、修改、查询、删除公用此清单的公用母件资料。
5. 在某一母件清单的子件行，点右键，可维护或查询该子件的替代料资料。
6. 在某一母件清单的子件行，点右键，可维护或查询该子件的定位符资料。
7. 在修改状态，表头可修改字段“母件损耗率、版本说明、版本日期、替代说明”，表体除“子件行号”外其它输入字段均可修改，但系统都将作相应合法性校验。
8. 停用物料清单约束条件如下：如果存在未停用的替代清单，则至少一个主要清单不得被停用；如果在另一个清单中被用作公用清单，则至少一个主要清单不得被停用。

9. 删除物料清单的约束条件如下：如果物料清单状态为“审核”，则该物料清单不可被删除；如果存在替代清单，则至少一个主要清单不得被删除；如果在另一清单中被用作公用清单，则至少一个主要清单不得被删除。
10. 物料清单修改约束条件：点修改按钮，只可修改新建状态的物料清单；若要修改审核状态的物料清单，须点变更按钮执行；停用状态的物料清单不可修改或变更。
11. 进入程序时，系统不读取任何资料，可直接新增物料清单。点“过滤”按钮，可过滤已建立的物料清单资料，列表默认显示，可点工具栏“隐藏”改为将列表隐藏，同时在列表隐藏状态，可点工具栏“显示”改为显示列表。
12. 在某一母件清单的子件行点右键，可维护或查询该子件的阶梯损耗资料。但固定用量或产出品子件不可输入阶梯损耗。
13. 在查询状态下，可启用工具栏“复制整单”功能，以拷贝与新建立母件结构类似的母件清单，再作修改，节省手动输入时间。系统执行整单复制时，进入新增状态，将光标所在当前物料清单除物料编码+结构性自由项之外的表头表体资料全部带入，供手动修改。
14. 在查询状态，按工具栏“行号整理”按钮，系统按现有子件行号大小顺序，以生产制造参数设定中“子件行号增加值”重新生成 BOM 子件的子件行号。
15. 若母件为特征配置物料，工具栏选择“特征档案”按钮，系统显示该母件物料的特征档案。
16. 如果子件为特征配置生成物料，表体工具栏选择“配置文件”，系统显示该子件的配置文件。
17. 如果子件特征相关为“是”，可在子件工具栏选择“特征条件”，进入该子件特征条件维护界面，维护其特征条件。

【栏目说明】

表头栏目

- **BOM 类别**：系统默认为“主 BOM”，可改为“替代 BOM”。
- **母件编码**：可参照存货主档输入且必输，输入母件编码后可自动带出该母件名称、规格型号及主计量单位。输入的母件编码必须在“存货档案中”允许 BOM 母件”设为“是”；如果该“母件+结构自由项”已引用公用清单，则不可输入；该“母件+结构自由项”在建立主要清单前，不可建立替代物料清单。
- **结构自由项**：可参照存货主档输入，若该物料有结构自由项存在则必输。如果该“母件+结构自由项”已引用公用清单，则不可输入；该“母件+结构自由项”在建立主要清单前，不可建立替代物料清单。
- **母件损耗率**：输入母件的耗损率，预设值为零，输入值不可大于 100。过程型（Process Type）制造业适用，如化学业。
- **版本代号**：建立主要清单时必输，即主要物料清单须至少有一个版本代号，建替代清单时不可输入。同一“母件+结构自由项”，其版本代号不可重复；新增

时系统自动由上一版本号加生产制造参数中设定的“清单/工艺路线版本增加值”，可改。当母件为特征配置物料时，版本默认为 10，不可修改，即只有一个版本的物料清单存在。

- **版本说明**：表示版本代号的说明，建立主要物料清单时必须输入。
- **版本日期**：表示物料清单版本的生效日期。新增物料清单时，若生产制造参数中设定的“清单/工艺路线版本日期默认值”为空，则默认系统日期，否则默认设定的日期，可改。建立主要清单时必须输，同一“母件+结构自由项”的不同版本代号的“版本日期”不可相同。
- **替代标识**：建立替代清单时必须输。同一“母件+结构自由项”的替代标识不可重复。
- **替代说明**：表示替代物料清单的说明，如返工、维修清单等，建立替代清单时必须输入。
- **变更单号**：该 BOM 若是由工程变更系统发行产生，则显示其工程变更单号/行号。
- **默认基础数量**：默认为 1 可改，必输且大于零，作为子件基础数量的默认值。
- **状态**：默认生产制造参数中“新增物料清单默认状态”。

表体栏目

- **子件行号**：表示子件在清单中的顺序号。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，必须输入。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。可参照“母件+结构自由项”的工艺路线工序行号输入，必须输入。在建立主要清单时，可参照“母件+结构自由项”当前有效的主工艺路线（与主要清单版本日期比较）的工序行号，也可手动输入当前有效主工艺路线中不存在的工序行号；当建立替代清单时，可参照与“母件+结构自由项”有相同替代标识的替代工艺路线的工序行号，若无有效的替代工艺路线，则参照有效的主工艺路线的工序行号，或手动输入有效的主要或替代工艺路线中不存在的工序行号；若该“母件+结构自由项”无当前有效的工艺路线，则系统默认为“0000”可改。
- **子件编码**：参照存货主档输入且必输，输入子件编码后可自动带出该子件名称、规格型号及主计量单位。输入子件的存货属性与母件属性有所限定，具体约束条件参照下表，且子件必须为存货档案中“允许 BOM 子件”为“是”者；主要清单中“子件+结构自由项”不可与“母件+结构自由项”相同，替代清单中可与母件相同；相同工序行号中，“子件编码+结构自由项”可重复，但其生效/失效日期不可重叠。另外，子件不可为特征配置物料；而当母件为特征配置物料时，子件不可为模型、选项类、计划物料。

母件：BOM 物料属性	子件：BOM 物料属性
标准物料	标准物料
模型物料	标准物料，模型物料，选项类物料
选项类物料	标准物料，模型物料，选项类物料
计划物料	标准物料，模型物料，选项类，计划物料

- **结构自由项**：参照存货主档输入，若该子件有结构自由项存在则必输。替代清单中“子件+结构自由项”可与“母件+结构自由项”相同；相同工序行号中，“子件编码+结构自由项”可重复，但其生效/失效日期不可重叠。
- **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。由表头“默认基础数量”带入，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。
- **阶梯损耗**：若该行子件有维护阶梯损耗资料，则显示*号。
- **辅助单位**：默认存货档案库存单位，可删改。
- **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。
- **辅助基本用量**：对于辅助计量单位所表示的子件的基本用量。
- **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制造数量而改变。若为“固定”，则在生产订单或委外订单中该子件的使用数量与物料清单中的母件损耗率及生产/委外订单上母件的生产数量无关，其使用数量是固定的。
- **供应类型**：按子件存货主档带出，可改为“ 入库倒冲/工序倒冲/领用/虚拟件/直接供应”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”；当子件为“ 计划品、PTO 模型、选项类”时，必须为“ 虚拟件”，但子件为“ATO 模型”时，可为“虚拟件、直接供应”之一；若子件在存货档案设为“ 追踪性存货”，则不可设为“ 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”；当 BOM 类别为替代 BOM 时，可以为“ 虚拟件”；当子件为固定用量时，不可为“ 虚拟件”。
- **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)”。
- **生效日期**：子件开始生效的日期。生产订单或委外订单的开工日期，如果落于生效日和失效日间，则该物料列入应领用物料，MPS/MRP也考虑该生效日。新增时系统默认母件的“版本日期”，若是替代清单则默认2000/01/01可改，对于主要清单须大于或等于母件“版本日期”且不可大于“失效日期”，同一“子件+结构自由项”在同一工序行号，其生效日期/失效日期不可重叠。
- **失效日期**：子件开始失效的日期。生产订单或委外订单的开工日期，如果落于生效日和失效日间，则该物料列入应领用物料，MPS/MRP也考虑该失效日。新增时系统默认2099/12/31可改，不可小于“生效日期”，同一“子件+结构自由项”在同一工序行号，其生效日期/失效日期不可重叠。
- **偏置期**：在单阶物料清单中，子件的偏置期表示该子件比其母件计划开工日应提前或延后提供的天数。
- **计划比例**：MPS/MRP系统对计划品、模型和选项类物料清单进行预测展开时的子件的计划百分比。系统默认为100，若母件属性为“计划品、模型、选项类”则可改。
- **产出品**：若为产出品，则在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展开包括生产订单及物料清单上的产出品物料，并将此类型的子件需求作为有效的可供应量。系统默认为“否”，若母件为“计划品、PTO模型、选项类”或子件为“计划品、模型、选项类”时不可为产出品。
- **产出类型**：若是产出品，可设置为“空/联产品/副产品”之一；非产出品则默认为空不可改。
- **成本相关**：该子件是否包含在母件标准成本计算之中。当子件为产出品时，其值为“否”。
- **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、虚拟件、产出品、非成本相关之任一属性，皆不可设置为“是”。
- **是否可选**：指明该子件在模型或选项类清单中是法定的还是可选的。当母件为选项类时，默认为“是”，其它默认为“否”。当母件为模型或选项类时可改默认值，其它属性的母件则不可修改；当母件为特征配置物料或子件为产出品时，不可修改默认值。
- **选择规则**：对于可选子件如选项类，设定其下阶子件的选择规则。系统默认为“任选”，可修改为“一个/全部/任选/至少一个”之一。
- **替代标志**：若该行子件有维护替代料资料，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。

- **仓库代号**：该子件通常的领用仓库。按存货主档带出可修改，可不输入。如果指定仓库代号为非 MRP 仓，则 MPS/MRP/BRP 展开时将该子件不纳入需求量计算。
- **领料部门**：该子件的领用部门，专供库存管理生成限额领料单使用。可不输入。
- **定位符**：指定子件的装配位置。备注用，如电子元件的插件位置。
- **备注**：可输入备注性文字说明资料。
- **配置生成**：显示该子件是否为特征配置生成的物料。
- **特征相关**：表示当母件为特征配置物料时，该子件是否与特征配置相关。只有特征相关的子件，才可维护其特征条件。如果特征相关选择为“是”，则该子件不可为虚拟件、直接供应类型，不可为产出品，不可输入替代资料。

子件替代栏目

- **可替代料编码**：输入可替代原子件的物料编码，带出其物料代号、物料名称、规格型号、主计量单位等，必输。当母件为 PTO 模型、选项类或当子件为产出品、虚拟件时，不可输入子件替代料资料；“可替代料编码+结构自由项”不可与“子件编码+结构自由项”重复。
- **结构自由项**：可替代料若有结构自由项存在则必输。“可替代料编码+结构自由项”不可与“子件编码+结构自由项”重复。
- **替代比**：某一主计量单位的子件可以被可替代料替换的数量比例。如 2，表示可用 2 个单位的可替代料来替换 1 个单位的原子件。
- **生效/失效日期**：可替代料可以用来替代原子件的生效/失效日期。
- **替代次序**：可替代料用来替代原子件的优先顺序。
- **替换料**：若设置为替换料，则 MRP 自动规划时，被替换子件在其替换日期之后所产生的净需求量将被该替换料自动替代（考虑数量的替代比）。如果要设为替换料，被替换的物料在存货档案中必须有输入替换日期、被替换的物料及替换料必须为 MRP 件、替换料不能在存货档案中输入替换日期。

清单拷贝栏目

- **母件编码**：建立物料清单时，可将类似的清单资料进行拷贝，再作修改以节省手动输入时间。输入的“母件编码”需有物料清单存在且清单类型（计划、模型、选项类、标准）应与新增清单类型相同。

公用清单栏目

- **公用母件编码**：输入要公用物料清单的物料编码，该“母件+结构自由项”不能有物料清单存在且未引用其它公用清单；该母件的清单类型（计划、模型、选项类、标准）须与被公用清单类型相同，且公用与被公用母件的 MPS/MRP 属性相同。

- **结构自由项** :如果公用母件有结构自由项存在则必输,且该“母件+结构自由项”不能有物料清单存在且未引用其它公用清单。

阶梯损耗率维护栏目

- **数量阶梯** :输入数值,大于零,必须输入。某行数量阶梯值须大于上一行且小于小一行数量阶梯值。
- **子件损耗率** :输入该数量阶梯范围内该子件的耗损率。
- **默认子件损耗** :选择是否将该损耗率默认为物料清单表体子件的损耗率,在多个数量阶梯损耗率中只能选择一行作为默认值。BOM展开或自动规划时,系统采用物料清单表体子件的损耗率。

物料特征条件栏目

- **特征编码** :参照母件物料特征档案输入,必须输入。
- **特征值编码** :如果特征档案“需要建档”为“是”,参照特征值档案输入。若特征档案“需要建档”为“否”,则不可编辑。
- **特征值名称** :如果特征档案“需要建档”为“是”,为显示栏目;若特征档案“需要建档”为“否”,则须手动输入。

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”)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。

4.2 物料清单全阶维护

以有效日期为基准显示物料的全阶结构,便利执行物料清单维护。

【作业说明】

1. 在初始界面新增物料清单保存后,系统自动将母件物料显示在列表界面根节点,并以系统日为有效日期展开该母件的全阶物料清单。

2. 查询物料清单时，系统将过滤界面中输入的物料显示在根节点，并以过滤条件中输入的有效日期展开该母件的全阶物料清单。
3. 在左侧列表界面点右键，显示有效日期选项，选择后可以输入有效日期，用于重新展开其子件资料。
4. 在查询界面，光标定位物料，选择新增、修改、变更、删除、审核、弃审、停用、还原等，可执行相关作业，具体操作方式同“物料清单资料维护”。
5. 工具栏选择“展开”，系统按 BOM 结构展开物料；工具栏选择“折叠”，系统只显示最高层物料。BOM 展开时不校验母子件循环；展开阶层最高等于生产制造参数设置的展开层数。

【栏目说明】

过滤条件

- **母件编码**：可参照输入存货档案中“允许 BOM 母件”的物料，必须输入。
- **有效日期**：默认系统日期，可改。用于全阶展开该物料的物料清单资料。

其它栏目

- 同“物料清单资料维护”。

4.3 委外商物料清单维护

- 按委外商维护委外件的组成子件资料，在下达委外订单时，不同委外商可使用各自的物料清单生成委外订单的子件清单。
- 可以复制现有物料清单，节省维护时间。
- 可建立物料清单中子件的替代料资料。

【作业说明】

1. 本作业提供新增、修改、变更、删除、查询、复制、审核、弃审、停用、还原、打印等基本功能。
2. 按工具栏“审核”按钮，可将物料清单新建状态改为审核；按“弃审”可将审核状态改为新建；按“停用”可将审核、新建状态改为停用；按“还原”可将停用状态改为被停用前的原始状态（新建或审核）。
3. 在新增状态下，可启用工具栏“复制”功能，以拷贝与新建立母件结构类似的母件清单，再作修改，节省手动输入时间。在 BOM 复制窗口，表头有选择栏位“追加”，默认为不选。（1）如果选中，则复制当前 BOM 时，不清除以前已有的 BOM 子件资料，而是以追加方式，在原已有子件基础上新增本次复制的子件资料，但系统校验追加的“子件编码+结构自由项+子件行号+固定用量”不可重复且生效/失效日不可重叠，如同手动输入新增子件时的校验相同。（2）如果不选中，则用本次复制的 BOM 覆盖已有的子件资料。
4. 在查询状态下，可启用工具栏“复制整单”功能，以拷贝与新建立母件结构类似的母件清单，再作修改，节省手动输入时间。系统执行整单复制时，进入新

增状态，将光标所在当前物料清单除物料编码+结构性自由项之外的表头表体资料全部带入，供手动修改。

5. 在某一母件清单的子件行，点右键，可维护或查询该子件的替代料资料。
6. 在某一母件清单的子件行，点右键，可维护或查询该子件的定位符资料。
7. 删除委外商档案时，系统自动删除对应的委外商 BOM。但在本作业删除委外商 BOM 时，如果物料清单状态为“审核”，则不可被删除。
8. 物料清单修改约束条件：点修改按钮，只可修改新建状态的物料清单；若要修改审核状态的物料清单，须点变更按钮执行；停用状态的物料清单不可修改或变更。
9. 进入程序时，系统不读取任何资料，可直接新增物料清单。点“过滤”按钮，可过滤出符合过滤条件的委外商 BOM。列表默认显示，可点工具栏“隐藏”改为将列表隐藏，同时在列表隐藏状态，可点工具栏“显示”改为显示列表。
10. 在某一母件清单的子件行点右键，可维护或查询该子件的阶梯损耗资料。但固定用量或产出品子件不可输入阶梯损耗。
11. 在查询状态，按工具栏“行号整理”按钮，系统按现有子件行号大小顺序，以生产制造参数设定中“子件行号增加值”重新生成 BOM 子件的子件行号。

【栏目说明】

表头栏目

- **BOM 类别**：利用本作业建立的物料清单，BOM 类别为委外商 BOM。
- **母件编码**：可参照存货主档输入且必输，输入母件编码后可自动带出该母件名称、规格型号及主计量单位。输入的母件编码必须在存货档案中“允许 BOM 母件”设为“是”，且具有委外属性。
- **结构自由项**：可参照存货主档输入，若该物料有结构自由项存在则必输。
- **委外商编码**：输入要建立委外商 BOM 的委外商编码，必须输入。
- **母件损耗率**：输入母件的耗损率，预设值为零，输入值不可大于 100。过程型（Process Type）制造业适用，如化工业。
- **默认基础数量**：默认为 1 可改，必输且大于零，作为子件基础数量的默认值。
- **状态**：默认生产制造参数中“新增物料清单默认状态”。

表体、子件替代、清单拷贝、阶梯损耗维护栏目

- 同“物料清单资料维护”作业栏目说明。

4.4 客户物料清单维护

- 按客户维护自制物料的组成子件资料。
- 可以复制现有物料清单，节省维护时间。
- 可建立物料清单中子件的替代料资料。

【作业说明】

1. 本作业提供新增、修改、变更、删除、查询、复制、审核、弃审、停用、还原、打印等基本功能。
2. 按工具栏“审核”按钮，可将物料清单新建状态改为审核；按“弃审”可将审核状态改为新建；按“停用”可将审核、新建状态改为停用；按“还原”可将停用状态改为被停用前的原始状态（新建或审核）。
3. 在新增状态下，可启用工具栏“复制”功能，以拷贝与新建立母件结构类似的母件清单，再作修改，节省手动输入时间。在 BOM 复制窗口，表头有选择栏位“追加”，默认为不选。（1）如果选中，则复制当前 BOM 时，不删除以前已有的 BOM 子件资料，而是以追加方式，在原已有子件基础上新增本次复制的子件资料，但系统校验追加的“子件编码+结构自由项+子件行号+固定用量”不可重复且生效/失效日不可重叠，如同手动输入新增子件时的校验相同。（2）如果不选中，则用本次复制的 BOM 覆盖已有的子件资料。
4. 可启用工具栏“复制-全阶复制”功能，以全阶拷贝与新建母名结构类似的母件清单，再作修改，节省手动输入时间。点“全阶复制”按钮时，出现过滤条件窗口，输入相关过滤条件后，对进行选择 BOM 作全阶展开，再由使用者指定要复制的各阶母件，进行拷贝保存。执行 BOM 全阶复制，系统执行该 BOM 全阶展开时，只逐级展开存货属性为“自制、非模型、非虚拟件、非产出品”，且供需政策为 LP 的母件。执行 BOM 展开前，系统还将首先执行 BOM 循环检查。
5. 在表体行右键菜单中点“客户 BOM”，可以新增该子件的客户 BOM。
6. 在某一母件清单的子件行，点右键，可维护或查询该子件的替代料资料。
7. 在某一母件清单的子件行，点右键，可维护或查询该子件的定位符资料。
8. 删除客户档案时，系统自动删除对应的客户 BOM。但在本作业删除客户 BOM 时，如果物料清单状态为“审核”，则不可被删除。
9. 物料清单修改约束条件：点修改按钮，只可修改新建状态的物料清单；若要修改审核状态的物料清单，须点变更按钮执行；停用状态的物料清单不可修改或变更。
10. 进入程序时，系统不读取任何资料，可直接新增物料清单。点“过滤”按钮，可过滤出符合过滤条件的客户 BOM。列表默认显示，可点工具栏“隐藏”改为将列表隐藏，同时在列表隐藏状态，可点工具栏“显示”改为显示列表。
11. 在查询状态下，可启用工具栏“复制整单”功能，以拷贝与新建立母件结构类似的母件清单，再作修改，节省手动输入时间。系统执行整单复制时，进入新增状态，将光标所在当前物料清单除物料编码+结构性自由项之外的表头表体资料全部带入，供手动修改。
12. 在查询状态，按工具栏“行号整理”按钮，系统按现有子件行号大小顺序，以生产制造参数设定中“子件行号增加值”重新生成 BOM 子件的子件行号。

【栏目说明】**表头栏目**

- **BOM 类别**：利用本作业建立的物料清单，BOM 类别为客户 BOM。
- **母件编码**：可参照存货主档输入且必输，输入母件编码后可自动带出该母件名称、规格型号及主计量单位。输入的母件编码必须在存货档案中“允许 BOM 母件”设为“是”；且需要建立订单 BOM 的物料，其存货档案中存货属性为“自制、非模型”，供需政策为 LP。
- **结构自由项**：可参照存货主档输入，若该物料有结构自由项存在则必输。
- **客户代号**：输入要建立客户 BOM 的客户代号。
- **母件损耗率**：输入母件的耗损率，预设值为零，输入值不可大于 100。过程型（Process Type）制造业适用，如化学业。
- **默认基础数量**：默认为 1 可改，必输且大于零，作为子件基础数量的默认值。
- **状态**：默认生产制造参数中“新增物料清单默认状态”。

表体、子件替代、清单拷贝栏目

- 同“物料清单资料维护”作业栏目说明。

全阶复制过滤条件

- **BOM 类别**：选择所输入物料编码的主要 BOM 或订单 BOM 或客户 BOM。
- **版本代号**：当 BOM 类别选择为主要 BOM 时必须输入。
- **有效日期**：当 BOM 类别为主要 BOM 时必须输入，用于该主要 BOM 的全阶展开。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。系统只展开所选择状态的母件清单。
- **销售订单类别**：当 BOM 类别选择为订单 BOM 时，必须选择“销售订单/出口订单/预订单”之一。
- **销售订单号/出口订单号/预订单号**：当 BOM 类别选择为订单 BOM 时必输，且依所选择的订单类别（销售订单/出口订单/预订单）输入。
- **客户代号**：当 BOM 类别选择为客户 BOM 时必须输入。

全阶复制左树列表

- **复选框**：可勾选要拷贝的母件编码（及结构自由项）。

4.5 订单物料清单维护

- 按销售订单行维护自制物料的组成子件资料。
- 可以复制现有物料清单，节省维护时间。
- 可建立物料清单中子件的替代料资料。
- 支持订单 BOM 变更后，更新相关生产订单子件资料，及对已入库的产成品重新生成新的非标生产订单进行返工处理。

【作业说明】

1. 本作业提供新增、修改、变更、删除、查询、复制、审核、弃审、停用、还原、处理、打印等基本功能。
2. 销售订单行如果指定了某个版本的 BOM，则销售订单保存时，系统将该 BOM 另存为一个订单 BOM，这个订单 BOM 的状态为“审核”。
3. 按工具栏“审核”按钮，可将物料清单新建状态改为审核；按“弃审”可将审核状态改为新建；按“停用”可将审核、新建状态改为停用；按“还原”可将停用状态改为被停用前的原始状态（新建或审核）。
4. 在新增状态下，可启用工具栏“复制”功能，以拷贝与新建立母件结构类似的母件清单，再作修改，节省手动输入时间。在 BOM 复制窗口，表头有选择栏位“追加”，默认为不选。（1）如果选中，则复制当前 BOM 时，不清除以前已有的 BOM 子件资料，而是以追加方式，在原已有子件基础上新增本次复制的子件资料，但系统校验追加的“子件编码+结构自由项+子件行号+固定用量”不可重复且生效/失效日不可重叠，如同手动输入新增子件时的校验相同。（2）如果不选中，则用本次复制的 BOM 覆盖已有的子件资料。
5. 可启用工具栏“复制-全阶复制”功能，以全阶拷贝与新建立母件结构类似的母件清单，再作修改，节省手动输入时间。点“全阶复制”按钮时，出现过滤条件窗口，输入相关过滤条件后，对进行选择 BOM 作全阶展开，再由使用者指定要复制的各阶母件，进行拷贝保存。执行 BOM 全阶复制，系统执行该 BOM 全阶展开时，只逐级展开存货属性为“自制、非模型、非虚拟件、非产出品”，且供需政策为 LP 的母件。执行 BOM 展开前，系统还将首先执行 BOM 循环检查。
6. 在表体行右键菜单中点“订单 BOM”，可以新增该子件的订单 BOM。
7. 点工具栏“完成”按钮，系统将自动设置销售订单行的 BOM 完成标识。
8. 在某一母件清单的子件行，点右键，可维护或查询该子件的替代料资料。
9. 在某一母件清单的子件行，点右键，可维护或查询该子件的定位符资料。
10. 删除销售订单时，系统自动删除对应的订单 BOM。但在本作业删除订单 BOM 时，如果物料清单状态为“审核”，则不可被删除。删除订单 BOM 时，如订单未锁定或未审核，则更新销售订单行的订单 BOM 完成状态为否；如果订单已锁定或审核，且当前订单 BOM 是该订单行最后一个订单 BOM，则不允许删除。
11. 物料清单修改约束条件：点修改按钮，只可修改新建状态的物料清单；若要修改审核状态的物料清单，须点变更按钮执行；停用状态的物料清单不可修改或变更。
12. 进入程序时，系统不读取任何资料，可直接新增物料清单。点“过滤”按钮，可过滤出符合过滤条件的销售订单及订单 BOM 资料。列表默认显示，可点工具栏“隐藏”改为将列表隐藏，同时在列表隐藏状态，可点工具栏“显示”改为显示列表。

13. 在工具栏选择“处理”，系统更新需求跟踪号为销售订单+行号且母件编码与订单 BOM 相同的生产订单的子件资料；对已入库的母件生成非标准生产订单，进行返工处理：
- ◆ 若生产订单为“未审核、锁定”状态，重新生成生产订单子件。对于“审核”状态的生产订单：若物料清单子件存在而生产订单子件不存在，则生成新的生产订单子件资料；若物料清单子件与生产订单子件相同且生产订单子件已领数量为 0，则重新生成生产订单子件资料；若物料清单子件与生产订单子件相同且已领数量不为 0，生产订单子件资料不变；若物料清单子件不存在而生产订单子件存在，则子件应领数量等于已领数量。
 - ◆ 对已有入库的生产订单，系统根据需求跟踪号、跟踪行号、物料编码、结构型自由项检查其母件库存现存量，若库存数量大于 0，则生成非标准生产订单，状态为“未审核”。生成的生产订单母件生产数量、MRP 净算量等于库存现存量，生产订单子件等于母件物料，且子件需求数量等于母件生产数量。另外根据销售订单 BOM 与该跟踪号对应的最后一张已完工的生产订单（即开工日期为最大的生产订单）子件做对比，将差异子件带到返工生产订单的子件上。
14. 在查询状态，按工具栏“行号整理”按钮，系统按现有子件行号大小顺序，以生产制造参数设定中“子件行号增加值”重新生成 BOM 子件的子件行号。

【栏目说明】

表头栏目

- **BOM 类别**：利用本作业建立的物料清单，BOM 类别为订单 BOM。
- **母件编码**：可参照存货主档输入且必输，输入母件编码后可自动带出该母件名称、规格型号及主计量单位。输入的母件编码必须在存货档案中“允许 BOM 母件”设为“是”；且需要建立订单 BOM 的物料，其存货档案中存货属性为“自制、非模型”，供需政策为 LP。
- **结构自由项**：可参照存货主档输入，若该物料有结构自由项存在则必输。
- **销售订单类别**：可选择要建立订单 BOM 的销售订单类别。
- **销售订单号/行号**：输入要建立订单 BOM 的销售订单。输入的销售订单行，其状态应为未关闭，且“是否订单 BOM”标识为“是”。
- **母件损耗率**：输入母件的耗损率，预设值为零，输入值不可大于 100。过程型（Process Type）制造业适用，如化学业。
- **默认基础数量**：默认为 1 可改，必输且大于零，作为子件基础数量的默认值。
- **状态**：默认生产制造参数中“新增物料清单默认状态”。

表体、子件替代、清单拷贝栏目

- 同“物料清单资料维护”作业栏目说明。

列表栏目

- **待处理订单**：指未关闭状态且“是否订单 BOM”标识为“是”的未建立订单 BOM 的销售订单。
- **已处理未关闭订单**：指已建立订单 BOM 的未关闭销售订单。
- **已关闭订单**：指已关闭且“是否订单 BOM”标识为“是”的销售订单。

全阶复制过滤条件

- **BOM 类别**：选择所输入物料编码的主要 BOM 或订单 BOM 或客户 BOM。
- **版本代号**：当 BOM 类别选择为主要 BOM 时必须输入。
- **有效日期**：当 BOM 类别为主要 BOM 时必须输入，用于该主要 BOM 的全阶展开。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。系统只展开所选择状态的母件清单。
- **销售订单类别**：当 BOM 类别选择为订单 BOM 时，必须选择“销售订单/出口订单/预订单”之一。
- **销售订单号/出口订单号/预订单号**：当 BOM 类别选择为订单 BOM 时必须输入，且依所选择的订单类别（销售订单/出口订单/预订单）输入。
- **客户代号**：当 BOM 类别选择为客户 BOM 时必须输入。

全阶复制左树列表

- **复选框**：可勾选要拷贝的母件编码（及结构自由项）。

4.6 物料清单整批修改

整批修改物料清单状态、整批删除物料清单，整批新增、取代、修改或删除物料清单的子件资料。

【作业说明】

1. 本作业具有“审核、弃审、停用、还原、批删、新增、修改、取代、删除、打印”等基本功能。
2. 输入过滤资料后，系统按组合条件带出列表的母件资料。
3. 在表体物料清单资料行双击，可直接进入“物料清单资料维护”程序，进行该程序相关作业。
4. 点工具栏“新增”按钮，可进入子件整批新增画面，可针对主画面表体所选择的所有物料清单，新增同一子件及其替代料资料。整批新增子件保存时，更新主画面表体所选择的物料清单资料。批次更新物料清单时，系统进行与单笔物料清单子件新增同样的逻辑校验和内部处理。
5. 点工具栏“修改”按钮，可进入子件整批修改画面，可针对主画面表体所选择的所有物料清单，修改同一子件及其替代料资料。整批修改保存时，更新主画面表体所选择的物料清单资料：（1）如果子件行号或/和工序行号未输入，则更新所有子件行号和工序行号中该子件的修改资料；该两个栏位若输入其中之一

或全部输入，则更新与之匹配的该子件的修改资料。(2)所更新的子件资料，考虑输入的“范围选择、有效日期”，范围选择为“全部”时不考虑子件的生效日期；“过去”表示只更新生效日期小于输入的有效日期的子件；“当前/当前和以后”表示只更新“有效日期”当前或者当前和以后的子件资料。(3)当母件为 PTO、选项类时，不更新该子件维护的替代料资料；如果替代料中有替代料编码+结构自由项与原 BOM 中的替代料相同，则以新的替代料资料替代旧的资料，反之则新增。

6. 选择“替代料修改”按钮，可进入子件替代料整批修改画面，可针对主画面表体所选择的所有物料清单，修改同一子件的替代料资料。整批修改子件替代料保存时，更新主画面表体所选择的物料清单资料：(1)若子件行号或/和工序行号未输入，则更新所有子件行号和工序行号中的该子件的替代料修改资料；这两个栏位若输入其中之一或全部输入，则更新与之匹配的该子件的替代料修改资料。(2)所更新的子件替代料资料，应考虑输入的“范围选择、有效日期”，范围选择为全部时不考虑子件的生效日期；“过去”表示只更新生效日期小于输入的有效日期的子件的替代料；“当前/当前和以后”表示只更新“有效日期”当前或者当前和以后的子件的替代料。(3)当母件为 PTO、选项类时，不更新该子件的替代料资料；如果替代料中有替代料编码+结构自由项与原 BOM 中的替代料相同，则以新的替代料资料替代旧的资料，反之则新增。
7. 点工具栏“取代”按钮，可进入子件整批取代画面，可针对主画面表体所选择的所有物料清单，以新的物料整批取代旧子件物料。整批取代子件保存时，更新主画面表体所选择的物料清单资料：(1)若子件行号或/和工序行号未输入，则以新子件取代所有子件行号和工序行号中的原子件资料；这两个栏位若输入其中之一或全部输入，则取代与之匹配的原来的子件资料。(2)取代子件时，考虑输入的“范围选择、有效日期”，“全部”是用新子件替代所有原子件；“过去”表示只用新子件替代生效日期小于输入的“有效日期”的旧子件；“当前/当前和以后”表示用新子件替代所输入的“有效日期”当前或者当前和以后的原子件资料。
8. 点工具栏“删除”按钮，可进入子件整批删除画面，可针对主画面表体所选择的所有物料清单，整批删除子件物料。整批删除子件保存时，更新主画面表体所选择的物料清单资料：(1)若被删除的子件在某一物料清单中是唯一的一条子件资料，则该物料清单不可被更新；(2)若子件行号或/和工序行号未输入，则删除所有子件行号和工序行号中的该子件资料；这两个栏位若输入其中之一或全部输入，则只删除与之匹配的该子件资料。(3)删除子件时，应考虑输入的“范围选择、有效日期”，“全部”是不考虑被删除子件的生效日期；“过去”表示只删除生效日期小于输入的“有效日期”的子件；“当前/当前和以后”表示删除输入的“有效日期”当前或者当前和以后的子件资料。
9. 工具栏“审核、弃审、停用、还原”按钮，用以修改物料清单状态。按“审核”可将表体所有选择的“新建”状态改为“审核”；按“弃审”可将表体所有选择的“审核”状态改为新建”；按“停用”可将表体所有选择的“审核、新建”状态改为“停用”；按“还原”可将表体所有选择的“停用”状态改为被停用前的原始状态(新建

或审核)。执行整批物料清单状态修改时，系统进行与单笔清单资料状态修改同样的逻辑校验和内部处理。

10. 点工具栏“批删”按钮，将表体所有选择的物料清单整批删除。执行整批物料清单删除，系统进行与单笔清单资料删除同样的逻辑校验和内部处理。
11. 如果过滤条件中输入替代料编码，在工具栏选择“批删”下的“替代料删除”，系统对于物料清单列表中所选择的物料清单，将其中的该替代料进行批次删除。

【栏目说明】

过滤条件

- **BOM 选择**：系统默认为“全部”，可改为“主要/替代/全部”之一。
- **BOM 状态**：可同时选择新建、审核、停用三种状态。
- **子件编码**：输入子件编码，目的在于过滤包含该子件的直接上阶的母件资料。执行子件整批修改、子件替代料修改、子件整批取代/删除时，必须输入，其它可不输入。
- **子件替代标识**：选择“有标识”，系统过滤出该子件为替换料时且在 BOM 中维护了替代料资料的物料清单；若选择“无标识”，系统过滤出该子件为替换料时且在 BOM 中没有维护替代料资料的物料清单；如两者都不选择，则系统过滤的物料清单与该子件是否替换料或是否建立了替代料资料无关。
- **替代料编码**：可输入替代料编码，以过滤出使用该替代物料的物料清单。

列表栏目

- **选择**：选择是否处理该物料清单。

子件整批新增表头栏目

- **工序行号**：默认“0000”，可改必输。
- **子件编码**：参照存货主档必输。输入的子件必须为存货档案中“允许 BOM 子件”为“是”者。
- **基本用量**：默认为 1，必输大于零。
- **基础用量**：默认为 1，必输大于零。
- **子件损耗率**：默认为 0，可不输入。
- **辅助单位**：默认存货档案库存单位。
- **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。
- **辅助基本用量**：对于辅助计量单位所表示的子件的基本用量。
- **固定用量**：默认为“否”，可改。
- **供应类型**：按子件存货主档带出，可选择为“入库倒冲/工序倒冲/领用/虚拟件/直接供应”之一，但（1）当工序行号为“0000”时，不可为“工序倒冲”；（2）当子件为产出品时，必须为“领用”；（3）当子件为计划品、PTO 模型、选项类时，必须为“虚拟件”，但子件为“ATO 模型”时，可为“虚拟件、直接供应”之一；（4）若子件为追踪性存货，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”；（5）当子件为固

定用量时，不可为“虚拟件”；(6)若供应仓库为“代管仓”，则不可设为“入库倒冲”或“工序倒冲”。

- **偏置期**：默认为 0 可改，可输入正负整数。
- **计划比例**：默认为 100 可改，大于零。
- **产出品**：默认为“否”，子件为计划品、模型、选项类时不可改。
- **产出类型**：若是产出品，可改为“空/联产品/副产品”之一；非产出品则默认为空不可改。
- **成本相关**：子件为产出品时，一定为“否”。
- **是否可选**：子件为产出品时，一定为“否”。
- **选择规则**：默认“任选”，可选择“一个/全部/任选/至少一个”之一。
- **替换日期**：显示该子件在存货档案中的替换日期。
- **仓库代号**：依存货主档带出可改，可不输入。
- **领料部门**：参照部门主档输入，可不输入。
- **定位符**：可不输入。
- **备注**：可参照常摘要输入，可不输入。

子件整批新增表体栏目

- **替代料编码**：参照存货主档输入，当子件为产出品、虚拟件时，不可输入；替代料只能为自制、委外、采购件；替代料编码+结构自由项不可与子件编码+结构自由项重复。
- **计量单位**：显示替代料主计量单位。
- **替代次序**：默认为 1 可改，正整数。
- **替代比**：默认为 1 可改，大于零。
- **生效日期**：默认 2000/01/01 可改，不可大于失效日期。
- **失效日期**：默认 2099/12/31 可改，不可小于生效日期。
- **替换料**：默认为“否”可改，但必须(1)被替换的物料必须有替换日期；(2)被替换的物料必须为 MRP 件；(3)该替换料必须为 MRP 件；(4)该替换料不能有替换日期。

子件整批修改表头栏目

- **子件/工序行号**：可不输入。
- **计量单位**：显示子件的主计量单位。
- **基本用量**：默认为 1，必输大于零。
- **基础用量**：默认为 1，必输大于零。
- **范围选择**：默认“全部”，可改为“全部/过去/当前/当前和以后”之一。
- **有效日期**：默认系统日期可改，必须输入。

子件替代料修改表头栏目

- 子件/工序行号：可不输入。
- 计量单位：显示子件的主计量单位。
- 范围选择：默认“全部”，可改为“全部/过去/当前/当前和以后”之一。
- 有效日期：默认系统日期可改，必须输入。

子件整批取代栏目

- 子件/工序行号：可不输入。
- 计量单位：显示子件的主计量单位。
- 取代子件编码：参照存货主档输入，必输且(1)须与“原物料编码”有相同物料属性(计划品、ATO模型、PTO模型、选项类)，“自制件、委外件、采购件”物料可相互取代；(2)必须为存货档案中“允许BOM子件”为“是”者；(3)必须与原物料编码的主计量单位相同。
- 范围选择：默认“全部”，可改为“全部/过去/当前/当前和以后”之一。
- 有效日期：默认系统日期可改，必须输入。

子件整批删除栏目

- 子件/工序行号：可不输入。
- 计量单位：显示子件的主计量单位。
- 范围选择：默认“全部”，可改为“全部/过去/当前/当前和以后”之一。
- 有效日期：默认系统日期可改，必须输入。

4.7 物料清单逻辑查验

查验物料清单中物料有逻辑错误者，即主要物料清单中所有物料包括替换料是否有成为自我子件的错误逻辑。

【作业说明】

1. 请按“执行”键，即可自动执行物料清单逻辑校验。
2. 依主要物料清单、订单物料清单(不考虑替代BOM)，校验物料清单中所有物料是否有成为自我之子件的错误逻辑(产出品互为母子关系除外)。逻辑检查考虑BOM子件替换料(替代料资料中的替换料)，即将BOM子件的替换料视同该子件的子件一样。若有逻辑错误，则显示错误清单并可打印出来。
3. 执行物料清单逻辑查验时，系统以生产制造参数中设定的“物料清单展开层数”为参照基准，所以维护该参数时应注意大于系统中所有主要物料清单的最大阶层数。

4.8 物料低阶码推算

计算物料的低阶码(Low Level Code)，作为成本管理系统物料成本计算的依据。

【作业说明】

1. 果要执行物料低阶码运算，请直接按“执行”键。
2. 进行物料低阶码推算时，系统只考虑主要清单（包括公用清单、BOM 子件的替换料）及订单物料清单，不考虑替代清单。推算完毕各物料低阶码可在存货主档查得。
3. 新增或更改主要物料清单、订单物料清单后，各物料的低阶码应重新推算。

4.9 无物料清单物料查询

查询未建立主要物料清单（和公用清单）的属性为自制、委外、计划品、PTO、选项类的物料资料，供 MPS/MRP 展开前查核，以免因物料清单建立不完整而无法完成 MPS/MRP 计算。

【作业说明】

1. 输入“起始/结束物料编码”后，点击“过滤”按钮，即可查询未建立主要物料清单（和公用清单）的属性为自制、委外、计划品、PTO、选项类的物料资料。
2. 在列表行双击，若有物料清单新增功能权限，可进入物料清单维护画面，进行物料清单新增，物料清单表头默认该列表行“物料编码+结构自由项”，其它默认值同物料清单新增作业。

【栏目说明】**过滤条件**

- **起始/结束物料编码**：可参照存货主档输入。

列表栏目

- **MPS 件**：显示是/否 MPS 物料。
- **物料属性**：显示物料的属性“自制、委外、计划品、PTO、选项类”之一。

4.10 停用子件物料查询

查询已停用且在物料清单子件中使用的物料，通过联查进入物料清单整批处理作业以对相应的物料清单进行整批处理。

【作业说明】

1. 在过滤条件中输入物料编码和物料代号范围及截止日期后，可查询存货档案中停用日期小于/等于截至日期且在物料清单档案中存在的物料列表。
2. 选择列表行，在工具栏点“联查”按钮，可进入物料清单整批处理画面，以对使用到这些停用物料的物料清单进行整批处理。

【栏目说明】**过滤条件**

- **物料编码/物料代号**：可参照存货主档输入。

- **截止日期**：必须输入，用于过滤存货档案中停用日期小于/等于该截至日期且在物料清单档案中存在的物料。

4.11 物料清单变更记录清除

整批清除物料清单变更历史记录，以节省系统空间，提高系统运行效率。

【作业说明】

输入处理条件后，点“执行”按钮，系统将输入的“变更日期”之前（含）的物料清单变更历史记录资料（含表头、子件）清除。

【栏目说明】

- **物料清单选择**：选择要清除变更记录的物料清单的类别。系统默认“全部”，可改为“主要/替代/全部”之一。
- **起始/结束母件编码**：可参照输入要清除历史资料的物料清单母件编码范围。
- **起始/结束版本代号**：输入要清除历史资料的主要物料清单版本代号范围。
- **起始/结束版本日期**：输入要清除历史资料的主要物料清单版本日期范围。
- **起始/结束替代标识**：输入要清除历史资料的替代物料清单替代标识范围。
- **物料清单状态**：选择要清除历史资料的物料清单的状态，可同时选择“新建、审核、停用”。
- **变更日期**：系统将清除自该日期（含）之前的物料清单变更历史资料。

休息一会儿...



第 5 章 查询与报表

5.1 母件结构查询-多阶

查询母件之下各阶的子件资料。按查询资料，系统据以绘出各物料上下隶属物料清单结构图。

【作业说明】

1. 输入查询条件后，可以图形方式显示物料清单树状结构，并可逐层展开显示母/子件资料。
2. 因是清单全阶展开查询，所以本作业只查询主要清单，不查询替代清单。
3. BOM 展开时当有子件为公用清单时，系统以此公用清单的相应版本往下阶展开，即视同本身清单一样。
4. 系统只展开并显示“子件生效日 \leq 有效日期”且“子件失效日 $>$ 有效日期”的子件资料。
5. 若物料清单中某一子件为产出品，则该子件不再往下阶展开。
6. 在表体点右键，可查询替代料资料。
7. 定位在列表的母件资料行，若有“物料清单资料维护”程序修改或变更功能权限，可点工具栏“维护”按钮，进入物料清单资料维护程序，画面中显示该笔物料清单资料，可进行修改或变更作业（视物料清单状态）。
8. 定位在列表母件资料行，点工具栏“子件定位”按钮并输入要定位的子件编码及结构自由项，可查找该母件下之首笔子件资料（若该母件下没有要定位的子件，则系统自动查找下一与该母件同级的母件之下的子件资料）。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **母件编码**：可参照物料清单档输入且必输。输入的“母件编码+结构自由项”须在主要清单中作为母件存在。
- **结构自由项**：可参照物料清单档输入，若该物料有结构自由项存在则必输。输入的“母件编码+结构自由项”须在主要清单中作为母件存在。
- **版本代号**：系统带出当前有效版本号，可改。
- **有效日期**：默认系统日期，可改。
- **展开方式**：系统默认为“全阶”，可改为“阶列式”，该展开方式将影响各阶子件使用数量的计算逻辑。阶列式展开，系统将按上阶子件使用数量，逐阶累算以下各阶各子件的实际应备料数量；全阶式展开，则只是显示对于其上一阶

母件所需的使用数量，并不按母件之上各阶的使用数量进行累算，所以显示的使用数量，会比阶列式展开的应备料数量少。

- **是否使用计划比例**：系统默认为“否”可改，此选项影响各阶子件使用数量的计算逻辑。如果使用计划比例，则计算各子件使用数量时会将该子件的使用数量再与计划比例相乘。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。系统只展开所选择状态的母件清单。
- **采购件展开**：选择是否采购件的物料清单。

5.2 子件用途查询-多阶

查询子件之上各阶的母件资料。按查询资料，系统据以绘出各物料上下隶属物料清单结构图。

【作业说明】

1. 输入查询条件后，可以图形方式显示物料清单树状结构，并可逐层展开显示母/子件资料。
2. 因是清单全阶查询，所以本作业只查询主要清单，不查询替代清单。
3. 只显示当前有效的母/子件资料，即子件的“生效日期”须小于或等于输入条件中的“有效日期”且子件的“失效日期”须大于“有效日期”。
4. 当有子件引用公用清单时，系统将以此公用清单的相应版本视为该子件本身清单。
5. 在表体点右键，可查询替代料资料。
6. 定位在列表子件资料行，点工具栏“母件定位”按钮并输入要定位的母件编码及结构自由项，可查找该子件以上各阶之首笔母件资料（若该子件以上各阶没有要定位的母件，则系统自动查找下一与该子件同级的子件之上阶的母件资料）。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **子件编码**：可参照物料清单档输入且必输。输入的“子件编码+结构自由项”须在主要清单中作为子件存在。
- **结构自由项**：可参照物料清单档输入，若该子件物料有结构自由项存在则必输。输入的“子件编码+结构自由项”须在主要清单中作为子件存在。
- **有效日期**：默认系统日期，可改。
- **是否使用计划比例**：系统默认为“否”可改，此选项影响各阶子件使用数量的计算逻辑。如果使用计划比例，则计算各子件使用数量时会将该子件的使用数量再与计划比例相乘。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。子件反查母件时，只查询所选择状态的物料清单的母件。

5.3 母件结构表-单阶

依指定母件代号范围，打印母件其下一阶的子件资料。

【作业说明】

输入查询条件后，即可打印单阶子件明细资料。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **物料清单选择**：选择要打印的物料清单，是主要清单或替代清单或二者。
- **起始/结束母件编码**：可参照物料清单档输入。
- **起始/结束替代标识**：若物料清单选择为“替代”或“全部”时输入。
- **起始/结束版本代号**：若物料清单选择为“主要”或“全部”时输入。
- **起始/结束版本日期**：若物料清单选择为“主要”或“全部”时输入。
- **显示选择**：若物料清单选择为“主要”或“全部”，则可选择为“当前”或“当前和将来”。如果选择“当前”，则只打印主要清单版本日期当前有效的子件资料；若选择“当前和将来”，则打印所有子件。
- **是否使用计划比例**：系统默认为“否”可改，此选项影响子件使用数量的计算逻辑。如果使用计划比例，则计算各子件使用数量时会将该子件的使用数量再与计划比例相乘。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。系统只打印所选择状态的母件清单。

5.4 母件结构表-多阶

依指定母件编码范围，打印母件其下各阶的子件资料。

【作业说明】

- 输入查询条件后，即可打印多阶子件明细资料。
- 因是清单全阶展开打印，所以本作业只打印主要清单，不打印替代清单资料。
- BOM 展开时当有子件为公用清单时，系统以此公用清单的相应版本往下阶展开，即视同本身清单一样。
- 系统只展开并打印“子件生效日 \leq 有效日期”且“子件失效日 $>$ 有效日期”的子件资料。
- 若物料清单中某一子件为产出品，则该子件不再往下阶展开。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **起始/结束母件编码**：可参照物料清单档输入。
- **有效日期**：默认系统日期，可改。

- **展开方式**：系统默认为“全阶”，可改为“阶列式”，该展开方式将影响各阶子件使用数量的计算逻辑。阶列式展开，系统将按上阶子件使用数量，逐阶累算以下各阶各子件的实际应备料数量；全阶式展开，则只是显示对于其上一阶母件所需的使用数量，并不按母件之上各阶的使用数量进行累算，所以显示的使用数量，会比阶列式展开的应备料数量少。
- **是否使用计划比例**：系统默认为“否”可改，此选项影响各阶子件使用数量的计算逻辑。如果使用计划比例，则计算各子件使用数量时会将该子件的使用数量再与计划比例相乘。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。系统只展开所选择状态的母件清单。
- **采购件展开**：选择是否采购件的物料清单。

5.5 委外商 BOM 结构表

依指定委外商代号范围，打印委外商 BOM 母件下各阶的子件资料。

【作业说明】

- 输入查询条件后，即可打印多阶子件明细资料。
- BOM 展开时，如无委外商 BOM 存在，则以过滤条件中的有效日期为基准，展开主要物料清单。
- BOM 展开时当有子件为公用清单时，系统以此公用清单的相应版本往下阶展开，即视同本身清单一样。
- 主要清单展开时，打印“子件生效日 \leq 有效日期”且“子件失效日 $>$ 有效日期”的子件资料。
- 若物料清单中某一子件为产出品，则该子件不再往下阶展开。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **委外商代号**：可输入要打印委外商 BOM 的委外商代号范围。
- **母件编码**：可输入要打印委外商 BOM 的母件编码范围。
- **有效日期**：默认系统日期，可改。
- **采购件展开**：选择是否展开采购件的物料清单。

5.6 客户 BOM 结构表

依指定客户代号范围，打印客户 BOM 母件下各阶的子件资料。

【作业说明】

- 输入查询条件后，即可打印多阶子件明细资料。
- BOM 展开时，如无客户 BOM 存在，则以过滤条件中的有效日期为基准，展开主要物料清单。

- BOM 展开时当有子件为公用清单时，系统以此公用清单的相应版本往下阶展开，即视同本身清单一样。
- 主要清单展开时，打印“子件生效日 \leq 有效日期”且“子件失效日 $>$ 有效日期”的子件资料。
- 若物料清单中某一子件为产出品，则该子件不再往下阶展开。

【栏目说明】

查询条件栏目

- 客户代号：可输入要打印客户 BOM 的客户代号范围。
- 母件编码：可输入要打印客户 BOM 的母件编码范围。
- 有效日期：默认系统日期，可改。
- 采购件展开：选择是否展开采购件的物料清单。

5.7 订单 BOM 结构表

依指定销售订单和母件编码范围，打印订单 BOM 母件下各阶的子件资料。

【作业说明】

- 输入查询条件后，即可打印多阶子件明细资料。
- BOM 展开时，如无订单 BOM 存在，则以过滤条件中的有效日期为基准，展开主要物料清单。
- BOM 展开时当有子件为公用清单时，系统以此公用清单的相应版本往下阶展开，即视同本身清单一样。
- 主要清单展开时，打印“子件生效日 \leq 有效日期”且“子件失效日 $>$ 有效日期”的子件资料。
- 若物料清单中某一子件为产出品，则该子件不再往下阶展开。

【栏目说明】

查询条件栏目

- 销售订单类别：可选择要打印订单 BOM 的销售订单类别。
- 销售订单号/行号：可输入要打印订单 BOM 的销售订单号和行号。
- 母件编码：可输入要打印订单 BOM 的母件编码范围。
- 有效日期：默认系统日期，可改。
- 采购件展开：选择是否展开采购件的物料清单。

5.8 子件用途表-单阶

按指定子件编码范围，打印其直接上阶的母件资料。

【作业说明】

输入查询条件后，可打印子件直接上阶的母件资料。

【栏目说明】**查询条件栏目**

- **物料清单选择**：按此选择打印子件所属是主要或替代或二者全部的物料清单母件资料。
- **起始/结束子件编码**：可参照物料清单档输入。
- **有效日期**：可不输入。
- **显示选择**：若选择“当前”，表示在被打印出的母件中该子件是当前有效的，即该子件的生效日期小于或等于“有效日期”且子件的“失效日期”大于“有效日期”；若选择“当前和将来”，则表示在被打印出的母件中该子件是当前或将来有效的，即子件的“失效日期”大于“有效日期”。
- **是否使用计划比例**：系统默认为“否”可改，此选项影响子件使用数量的计算逻辑。如果使用计划比例，则计算各子件使用数量时会将该子件的使用数量再与计划比例相乘。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。子件反查母件时，只查询所选择状态的物料清单的母件。

5.9 子件用途表-多阶

按指定子件编码范围，打印其上各阶的母件资料。

【作业说明】

1. 输入查询条件后，可打印子件上各阶的母件资料。
2. 因是清单全阶打印，所以本作业只打印主要清单，不打印替代清单资料。
3. 只打印当前有效的母件资料，即在被打印出的母件资料中该子件是当前有效的，也即该子件的生效日期小于或等于“有效日期”且子件的失效日期大于“有效日期”。
4. 当有子件引用公用清单时，系统将以此公用清单的相应版本视为该子件本身清单。

【栏目说明】**查询条件栏目**

- **有效日期**：默认系统日期可改，必须输入。
- **是否使用计划比例**：系统默认为“否”可改，此选项影响各阶子件使用数量的计算逻辑。如果使用计划比例，则计算各子件使用数量时会将该子件的使用数量再与计划比例相乘。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。子件反查母件时，只查询所选择状态的物料清单的母件。

5.10 母件结构表-汇总式

打印母件以下所有各子件的汇总用量，即同一子件在各阶层的用量皆予加总。

【作业说明】

- 输入查询条件后，可打印子件汇总用量资料。
- 清单展开时，如果某一子件为产出品，则该子件不再往下阶展开。
- 同一子件，产出品与非产出品数量不合并。

【栏目说明】**查询条件栏目**

- **物料清单选择**：按此选择打印主要或替代或全部的物料清单的子件用量资料。如果是替代清单，则只汇总母件下单阶子件用量。
- **起始/结束母件编码**：可参照物料清单档输入。
- **起始/结束替代标识**：若物料清单选择为“替代”或“全部”时输入。
- **起始/结束版本代号**：若物料清单选择“主要”或“全部”时输入。
- **起始/结束版本日期**：若物料清单选择为“主要”或“全部”时输入。
- **有效日期**：默认系统日期，可改。BOM 展开时，子件展开条件为“子件生效日 ≤ 有效日期”且“子件失效日 > 有效日期”。
- **母件数量**：必须输入，系统按此数量计算各子件所需用料总量。
- **是否使用计划比例**：系统默认为“否”可改，此选项影响各阶子件使用数量的计算逻辑。如果使用计划比例，则计算各子件使用数量时会将该子件的使用数量再与计划比例相乘。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。系统只展开所选择状态的母件清单。
- **采购件展开**：选择是否采购件的物料清单。
- **单价选择**：默认“计划成本”，可改为“计划成本/参考成本/最新成本”之一。若分别选择“计划成本/参考成本/最新成本”，则报表中“单位材料成本”栏目分别带出存货档案中的计划成本/参考成本/最新成本。报表中“材料成本”等于“使用数量 × 单位材料成本”。但（1）如果“采购件展开”选择为“是”，则被展开的物料不带出单位材料成本；（2）物料清单中子件为产出品的物料不带出单位材料成本；（3）只带出存货属性为“采购件”的单位材料成本。

5.11 公用清单明细表

按物料编码范围，打印公用物料清单明细表，供核对用。

【作业说明】

输入查询条件后，可打印公用物料清单对照表。

【栏目说明】**查询条件栏目**

- **排序方式**：报表按此选择对物料从小至大排序。系统默认“被公用物料”，可改为按“公用物料”。

- **起始/结束被公用物料编码**：可参照物料清单档输入。
- **起始/结束公用物料编码**：可参照物料清单档输入。

5.12 物料清单替代料明细表

打印母件物料清单中，各子件可被替代的物料编码及数量关系等，供核对用。

【作业说明】

输入查询条件后，可打印母件下单阶子件的替代料明细资料。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **物料清单选择**：按此选择打印主要或替代或全部的物料清单资料。
- **起始/结束母件编码**：可参照物料清单档输入。
- **起始/结束替代标识**：若物料清单选择为“替代”或“全部”时输入。
- **起始/结束版本代号**：若物料清单选择“主要”或“全部”时输入。
- **起始/结束版本日期**：若物料清单选择为“主要”或“全部”时输入。
- **起始/结束替代料编码**：可选择按替代料编码及其结构自由项过滤物料清单。
- **显示选择**：若物料清单选择为“主要”或“全部”，则可选择为“当前”或“当前和将来”。如果选择“当前”，则只打印主要清单版本日期当前有效的子件资料；若选择“当前和将来”，则打印所有子件。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。系统只打印所选择状态的母件清单。

5.13 物料清单差异比较表

打印同一母件/不同母件主要清单和替代清单，或同一母件/不同母件主要清单不同版本、订单 BOM 之间、订单 BOM 与主要/替代 BOM，以及订单 BOM 与客户 BOM、客户 BOM 与主要/替代 BOM、不同客户 BOM 之间的比较表。

【作业说明】

输入查询条件后，即可打印母件物料清单中单阶子件的差异明细资料。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **比较类别**：选择比较方式，是主要清单不同版本或主要清单与替代清单或不同替代清单之间，订单 BOM 之间、订单 BOM 与主要/替代 BOM，以及订单 BOM 与客户 BOM、客户 BOM 与主要/替代 BOM、不同客户 BOM 之间作比较。
- **母件编码一**：可参照存货档案输入且必输，若有结构自由项存在则结构自由项也必输。
- **母件编码二**：可参照存货档案输入，如不输入则表示同一母件不同版本、主要和替代、不同替代、不同订单 BOM、订单 BOM 和主要/替代 BOM 之间作比较。

- **版本代号一/版本代号二**：如果比较类别为“不同版本”则必须输入，并不可重复。
- **版本代号/替代标识**：如果比较类别为“主要与替代”则必须输入。
- **替代标识一/替代标识二**：如果比较类别为“替代与替代”则必须输入，并不可重复。
- **销售订单类别**：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/出口/预订单号**：输入销售订单/出口订单/预订单号及行号。
- **客户代号**：选择客户 BOM 与订单 BOM、或客户 BOM 与主要/替代 BOM、及不同客户 BOM 之间比较时，输入要进行比较的客户代号。
- **比较内容**：不同物料清单比较时，系统默认清单中有“工序行号、子件编码+结构自由项、使用数量、产出品、是否可选、选择规则”任一字段值不同者，皆视为子件差异，另外使用者还可选择“比较内容”即“固定用量、偏置期、计划比例、成本相关、供应类型”等作为差异比较的字段。
- **是否打印相同部分**：如果选择为“是”，则报表中首先打印相同子件，再打印差异子件资料；若选择为“否”，则报表中不打印相同子件，只打印显示差异有差异的子件资料。

报表栏目

- **差异标识**：该行子件如果只在一个物料清单中出现，显示“*”号；在两个物料清单中出现且无差异，显示“=”号；若在两个物料清单中出现且有差异，则显示“≠”号。

5.14 物料清单变更记录明细表

打印物料清单变更历史记录，供查询物料清单变更过程。

【作业说明】

1. 输入过滤条件后，可打印自变更日期起物料清单变更的历史记录明细资料（若物料清单母件和子件的“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物料清单资料维护程序，进行相关作业（若有该程序的操作和数据权限，可进行新增、修改、变更...等作业）。
3. 定位在列表行上，点工具栏“子件”按钮，可查询该物料清单所对应的子件的变更历史资料，以单据格式显示（表头为物料清单表头，表体为子件变更明细）。
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物料清单状态；然后在“系统服务-工具”之“预警和定时任务”中，增加物料清单变更定时任务源。

【栏目说明】

过滤条件栏目

- **物料清单选择**：选择要打印变更记录的物料清单的类别。系统默认“全部”，可改为“主要/替代/全部”之一。
- **母件编码**：可参照输入要打印变更历史资料的物料清单母件编码范围。
- **版本代号**：输入要打印变更历史资料的主要物料清单版本代号范围。
- **版本日期**：输入要打印变更历史资料的主要物料清单版本日期范围。
- **替代标识**：输入要打印变更历史资料的替代物料清单替代标识范围。
- **状态**：选择要打印变更历史资料的物料清单的状态，可同时选择“新建、审核、停用”。
- **变更日期**：系统将打印自该日期起（含）以后的物料清单变更历史资料。
- **变更人**：输入要打印变更历史资料的变更人范围。
- **子件编码**：输入要打印包含某些子件变更历史资料的子件编码范围。

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”。
- **变更类别**：指手动变更或自动变更。
- **变更日期**：包含变更时间。
- **子件标识**：若该物料清单有子件变更资料，显示*号。
- **子件变更序号**：指子件变更历史记录中的流水号。
- **子件变更类型**：指“新增/修改/删除”。
- **子件变更类别**：指“手动/自动”。
- **子件变更日期**：含变更时间。

5.15 物料清单资料查询

物料清单资料查询是对 BOM 按级展开查询，按级层层展开展现了 BOM 的父子件信息，物料替代关系信息，基本用量，累计用量等各种用量，单位成本，使用成本，累积成本等信息，以及主供应商，最小成本供应商等。

【作业说明】

1. 输入查询条件后，所选择的母件显示在界面的左边列表上，选择列表中的母件可以查看展开 BOM 信息。
2. 母件的 BOM 清单信息可以按展开方式按“显示全阶\仅显示下一层\仅显示最低层”其中一种方式展开显示物料结构、并根据显示替代料条件展开显示物料的替代关系。
3. 若物料清单中某一子件为产出品，则该子件不再往下阶展开。

【栏目说明】

查询条件栏目

- **母件编码**：可参照物料清单档输入且必输。输入的"母件编码+结构自由项"须在主要清单中作为母件存在。
- **结构自由项**：可参照物料清单档输入，若该物料有结构自由项存在则必输。输入的"母件编码+结构自由项"须在主要清单中作为母件存在。
- **版本代号**：系统带出当前有效版本号，可改。
- **展开方式**：系统默认为"显示全阶"，可改为"仅显示下一层"或"仅显示最低层"。
- **显示替代料**：系统默认为"是"，可改为"否"。
- **状态**：可同时选择新建、审核、停用。系统只展开所选择状态的母件清单。

表头主要栏目

- **母件编码**：顶级 BOM 母件物料编码。
- **累计最新成本合计**：原材料则等于存货档案中的最新成本;半成品，成品等于下层的最新成本的和。
- **累计参考成本合计**：原材料则等于存货档案中的参考成本;半成品，成品等于下层的参考成本的和。
- **累计最低成本合计**：原材料则等于存货档案中的最低成本;半成品，成品等于下层的最低成本的和。

表体主要栏目

- **级次**：BOM 子件在 BOM 中的级次。
- **子件代码**：BOM 子件物料编码。
- **父项代码**：BOM 子件的 BOM 母件物料编码。
- **基本用量**：BOM 子件在 BOM 清单资料中的基本用量。
- **基础用量**：BOM 子件在 BOM 清单资料中的基础用量。
- **子件损耗率%**：BOM 子件在 BOM 清单资料中的损耗率。
- **使用数量**：单耗，此 BOM 子件在本层 BOM 清单资料中的基本用量/基础数量/ $(1 - \text{母件损耗率}) * (1 + \text{子件损耗率})$ 。
- **累计用量**：BOM 子件从第一层累计到本级次的用量。例如它在第二级次，使用数量为 3，它的母件是第一级次，母件在第一级次中使用用量为 2，那么累计数量就是 2 乘 3，为 6。
- **单位最新成本**：存货档案中的参考成本。
- **单位参考成本**：存货档案中的参考成本。
- **单位最低成本**：供应商存货价格表中有数据对应的最低成本。
- **累计最新成本**：单位最新成本*累计用量。
- **累计参考成本**：单位参考成本*累计用量。

- **累计最低成本**：单位最低成本*累计用量。
- **使用最新成本**：单位最新成本*使用用量。
- **使用参考成本**：单位参考成本*使用用量。
- **使用最低成本**：单位最低成本*使用用量。
- **参考成本合计**：下级累计参考成本合计。
- **最新成本合计**：下级累计最新成本合计。
- **供应商存货编码**：子件在供应商存货对照表中对应的供应商存货编码。
- **主供应商**：存货档案中的参考成本主供应商。
- **最低成本供应商**：单位最低成本所应的供应商。
- **备注**：此 BOM 子件在本层 BOM 清单资料中备注。
- **产地**：存货档案中的产地。
- **定位符**：此 BOM 子件在本层 BOM 清单资料中定位符。

6.1 特征档案维护

定义物料的特征。预先将所有用于描述选配件的特征定义在系统中。比如车架的材质、尺寸、颜色等。

【作业说明】

1. 一旦特征档案被其它任何资料引用，即不可被删除。

【栏目说明】

- **特征编码**：输入特征编码，必输且不可重复。
- **特征名称**：输入特征名称，必输且不可重复。
- **需要建档**：选择该特征的特征值是否必须事先建档，才可被后续作业引用。
- **默认特征值**：可参照输入一个特征值，作为后续作业选配该特征时的默认特征值。

6.2 特征值档案维护

定义物料特征的特征值。比如，为颜色特征定义红、黄、花等特征值。

【作业说明】

1. 一旦特征值被其它任何资料引用，即不可被删除。

【栏目说明】

- **特征值编码**：输入特征值编码，必输且不可重复。
- **特征值名称**：输入特征值名称，必输且不可重复。

6.3 物料特征档案维护

为特征物料建立其特征档案，即每一特征物料具有哪些特征，以供配置物料进行产品配置时使用。

【作业说明】

1. 物料档案中只有定义为特征配置的物料才可以建立特征档案。
2. 当后续录入配置单时，参照该档案来输入配置物料需要的特征及特征值，从而生成一个配置文件。
3. 当直接对特征配置物料配置时，参照该档案来输入需要配置的特征及特征值，从而生成一个配置文件。

【栏目说明】**表头栏目**

- **物料编码**：可参照存货主档输入且必输，输入的物料编码必须在存货档案中勾选为特征配置。
- **结构自由项**：可参照存货主档输入，若该物料有结构自由项存在则必输。

表体栏目

- **行号**：表示表体特征的顺序号。其新增时的默认值可修改。
- **特征编码**：可参照特征档案输入该物料所具有的特征，必须输入。
- **必有特征**：设定是否该产品配置时必须选择的特征。

6.4 配置单

供客户或销售等非工程设计专业人员输入产品特征要求，在实际配置时，由专业的工程技术人员根据他们的要求来完成具体的产品配置。

【作业说明】

1. 配置单含新建、审核、关闭三种状态。只有审核状态的配置单可被“产品配置”作业引用，进行最终产品配置。
2. 表头输入特征物料编码及结构自由项后，系统带出其物料特征档案中的明细资料至表体，可再作修改。

【栏目说明】**表头栏目**

- **配置单号**：必输栏位，录入或依据预设前缀自动产生。
- **日期**：必输栏位，自动带出系统日期，可修改。
- **物料编码**：可参照存货主档输入且必输，输入的物料编码必须在存货档案中勾选为特征配置。
- **结构自由项**：可参照存货主档输入，若该物料有结构自由项存在则必输。
- **配置号/配置说明**：输入配置编号及其说明。输入的配置号将来与特征配置物料编码构成配置生成物料编码。
- **配置物料**：显示产品配置完成后生成的配置物料编码。

表体栏目

- **行号**：表示表体特征的顺序号。其新增时的默认值可修改。
- **特征编码**：可参照特征档案输入该物料所具有的特征，必须输入。
- **特征值编码**：依特征档案中的“默认特征值”带出，可改。
- **特征值名称**：特征档案“需要建档”为“是”，参照特征值档案带入；若特征档案“需要建档”为“否”，则须手动输入。

6.5 产品配置

本作业提供产品配置过程，并将配置结果保存位为配置文件。配置文件发行时，生成新的配置物料及其物料清单。

【作业说明】

1. 选择工具栏“配置”按钮，可直接对特征配置物料进行特征配置。输入特征配置物料后，带出该物料特征档案明细，供确认或修改。
2. 选择工具栏“文件配置”按钮，可参照配置单进行特征物料配置。输入配置单后，带出配置单明细资料，供确认或修改。
3. 产品配置完成并保存后，可选择工具栏“测试”或指定某明细行后选择“行测试”按钮，测试产品配置资料是否完整、正确。测试：检查特征配置物料子件中特征相关为“是”的子件，(1)子件特征条件明细所有特征是否存在于配置文件明细，(2)子件特征条件各特征之特征值是否等于配置文件中对应特征之特征值，以上条件都满足，则在测试界面中显示；若不能全部满足，则不显示。行测试：检查特征配置物料子件中特征相关为“是”的子件，(1)子件特征条件明细包含配置文件指定行的特征，(2)并且两者的特征值相同，满足以上条件的子件显示在测试界面中，否则不显示。
4. 选择工具栏“发行”按钮，即可生成新的配置物料及其物料清单。生成的配置物料：物料编码为特征配置物料编码加配置号，规格型号为原规格型号加所有特征值，物料属性中“特征配置、模型”设置为“否”，其它栏位同原物料。生成的物料清单：(1)母件编码为新生成的母件编码，“BOM类型”为“主要物料清单”，版本、版本说明、版本日期从原物料清单带入，状态为“审核；(2)子件资料：物料清单中特征相关为“否”的子件资料全部带入；子件中特征相关为“是”的子件，检查子件特征条件明细所有特征是否存在于配置文件明细，子件特征条件各特征之特征值是否等于配置文件中对应特征之特征值，以上条件都满足，则带入子件；若不能全部满足，则不带入。
5. 发行后的配置文件不可修改或删除。

【栏目说明】

表头栏目

- **配置单号**：选择工具栏“文件配置”时，必输栏位，可参照审核状态的配置单录入。录入配置单后，带出相关资料，供确认或修改后保存。
- **日期**：必输栏位，新增时自动带出系统日期，可修改。
- **物料编码**：选择工具栏“配置”时，参照存货主档输入且必输，输入的物料编码必须在存货档案中勾选为特征配置。
- **结构自由项**：可参照存货主档输入，若该物料有结构自由项存在则必输。
- **配置号/配置说明**：输入配置编号及其说明。输入的配置号将来与特征配置物料编码构成配置生成物料编码。
- **配置物料**：显示产品配置完成后生成的配置物料编码。

表体栏目

- **行号**：表示表体特征的顺序号。其新增时的默认值可修改。
- **特征编码**：可参照特征档案输入该物料所具有的特征，必须输入。
- **特征值编码**：依特征档案中的“默认特征值”带出，可改。
- **特征值名称**：特征档案“需要建档”为“是”，参照特征值档案带入；若特征档案“需要建档”为“否”，则须手动输入。

6.6 物料配置文件打印

打印配置文件明细表，用于核对配置文件中各特征及其特征值。

【作业说明】

1. 输入配置单或产品配置保存后，即可打印该报表。

6.7 母件无效特征检查

检查配置文件中是否存在未被物料清单子件特征条件引用的特征。

【作业说明】

1. 建立完特征配置物料的物料清单，并输入配置单或产品配置保存后，即可打印该检查表。
2. 系统逐一检查配置文件中对应物料清单中子件特征相关为“是”的特征条件明细，若该特征未被发现，则打应出来，并显示为无效特征。

6.8 子件无效特征检查

当子件特征条件引用某个特征作为选配条件，而产品配置时母件的配置文件没有该特征，则产品配置就可能出现错误。通过子件无效特征检查打印出这些错误信息，供使用者对配置文件进行核对检查。

【作业说明】

1. 建立完特征配置物料的物料清单，并输入配置单或产品配置保存后，即可打印该检查表。
2. 系统逐一检查配置文件物料特征档案中的特征，若该特征未被发现，则打应出来，并显示为无效特征

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