

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

# EP-固定计划提前期

## 目录

1	前言.....	3
1.1	测试目的.....	3
1.2	版本变更记录.....	3
1.3	声明.....	3
1.4	导读.....	3
1.5	关联文件.....	4
1.6	反馈及建议.....	4
2	测试.....	5
2.1	测试环境.....	5
2.1.1	服务器环境.....	5
2.1.2	客户端环境.....	5
2.2	测试 I_物料生产固定提前期 .....	5
2.2.1	目标.....	5
2.2.2	测试过程.....	5

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

规则

结论 1:物料标准成本的计算是以 default 工艺流程进行计算 .....	7
结论 2:启用固定生产提前期时,企业计划仅按固定提前期进行计算,不考虑生产订单数量的大小.....	8
结论 3:当计划期段没有落在固定提前期段内时,企业计划按工序的周期计算提前期. ....	11
结论 4:当计划期段没有落在固定提前期段内时,企业计划按工序的周期计算提前期. ....	12
结论 5:按固定提前期计算的生产订单,不会自动产生 ROU 的选择,也不会计划在计划中产生相应的工单工序. 不可以直接进行计划生产订单的转移.....	14
结论 6:如果工艺流程设为固定的,则不随订单数量而发生改变. ....	16
结论 7:当设定最大订货量时,所产生的订单订货量不超过最大订货数量. ....	17
结论 8:同一物料可以设定一个期段,分别采用固定提前期与生产周期/数量计算提前期的两种方式. ....	20
结论 9:对于由固定提前期产生的生产工单,可以取空工序的工序路线进行转换. ....	23

<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

# 1 前言

## 1.1 测试目的

- 固定计划提前期的功能及应用;

## 1.2 版本变更记录

序号	版本号	变更日期	变更记录	变更人
1	V1R0C	2007.11.03	新做成	Andy.Bai
2				
3				

## 1.3 声明

事先未经作者或公司的正式允许，不得以任何方式或途径，包括但不限于影印或记录，对此材料的任何部分进行复制、存储于检索系统或传播

## 1.4 导读

请根据您的需要,选择不同的部分进行阅读.

章节编号	主要内容	适合人员
------	------	------

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

NA		
----	--	--

## 1.5 关联文件

本测试手册参考以下文件:

序号	文档号	文件名称	出版社/日期

## 1.6 反馈及建议

如果您对此有任何的批评,建议,指导,请发送至以下地址:

电子邮件: [jbai@tsnt.com](mailto:jbai@tsnt.com)

MSN: [andy\\_baijun@hotmail.com](mailto:andy_baijun@hotmail.com)

Skype: andy\_baijun

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

## 2 测试

### 2.1 测试环境

#### 2.1.1 服务器环境

环境	产品	版本	语言	补丁	备注
ERP	Baan	LN-FP3	NA		
OS	Win Server	2003	中文	SP1	
DB	SQL	2005 标准	中文		
关联系统					

#### 2.1.2 客户端环境

NA

### 2.2 测试 I\_物料生产固定提前期

#### 2.2.1 目标

使用固定提前期排生产工单，以使工单的 LT 为固定提前而非生产依数据与周期计算

#### 2.2.2 测试过程

步骤	操作描述/图片	参数/条件/结论
S1	物料数据的设定	
S1-1	物料计划数据的设定。	启用固定提前期

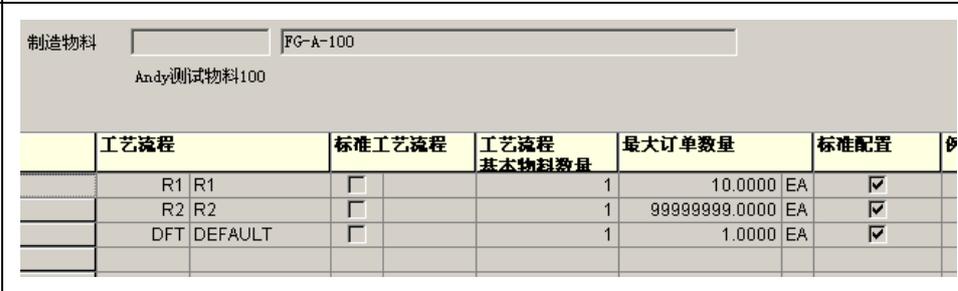
<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

		物料: FG-A-100 固定提前期计划起始时间: 0
--	--	--------------------------------

S1-2	物料的生产数据	
------	---------	--

		生产数据: 订单提前期: 10 天
--	--	----------------------

S1-3	物料工艺流程数据	
------	----------	--

	 <table border="1"> <thead> <tr> <th>工艺流程</th> <th>标准工艺流程</th> <th>工艺流程基本物料数量</th> <th>最大订单数量</th> <th>标准配置</th> <th>删除</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>R1 R1</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>10.0000 EA</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> <tr> <td>R2 R2</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>99999999.0000 EA</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> <tr> <td>DFT DEFAULT</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>1.0000 EA</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	工艺流程	标准工艺流程	工艺流程基本物料数量	最大订单数量	标准配置	删除	R1 R1	<input type="checkbox"/>	1	10.0000 EA	<input checked="" type="checkbox"/>		R2 R2	<input type="checkbox"/>	1	99999999.0000 EA	<input checked="" type="checkbox"/>		DFT DEFAULT	<input type="checkbox"/>	1	1.0000 EA	<input checked="" type="checkbox"/>		存在 3 个 routing. R1. R2. DFT
工艺流程	标准工艺流程	工艺流程基本物料数量	最大订单数量	标准配置	删除																					
R1 R1	<input type="checkbox"/>	1	10.0000 EA	<input checked="" type="checkbox"/>																						
R2 R2	<input type="checkbox"/>	1	99999999.0000 EA	<input checked="" type="checkbox"/>																						
DFT DEFAULT	<input type="checkbox"/>	1	1.0000 EA	<input checked="" type="checkbox"/>																						

<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

	<p>制造物料 <input type="text"/> FG-A-100</p> <p>Andy测试物料100</p> <p>订单提前期 10.00 天</p> <p>工艺流程 <input type="text"/> R1 R1</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>工序</th> <th>任务</th> <th>工作中心</th> <th>机器</th> <th>平均准备时间 [分]</th> <th>生产周期 [分钟]</th> <th>转移批量小于生产批量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>1 T001 ▶ 钻孔</td> <td>WC1 ▶</td> <td>M1 ▶</td> <td>0</td> <td>90.000 ▶</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	工序	任务	工作中心	机器	平均准备时间 [分]	生产周期 [分钟]	转移批量小于生产批量	10	1 T001 ▶ 钻孔	WC1 ▶	M1 ▶	0	90.000 ▶	<input type="checkbox"/>	R1:90 分钟
工序	任务	工作中心	机器	平均准备时间 [分]	生产周期 [分钟]	转移批量小于生产批量										
10	1 T001 ▶ 钻孔	WC1 ▶	M1 ▶	0	90.000 ▶	<input type="checkbox"/>										
	<p>制造物料 <input type="text"/> FG-A-100</p> <p>Andy测试物料100</p> <p>订单提前期 10.00 天</p> <p>工艺流程 <input type="text"/> R2 R2</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>工序</th> <th>任务</th> <th>工作中心</th> <th>机器</th> <th>平均准备时间 [分]</th> <th>生产周期 [分钟]</th> <th>转移批量小于生产批量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>1 T001 ▶ 钻孔</td> <td>WC1 ▶</td> <td>M1 ▶</td> <td>0</td> <td>60.000 ▶</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	工序	任务	工作中心	机器	平均准备时间 [分]	生产周期 [分钟]	转移批量小于生产批量	10	1 T001 ▶ 钻孔	WC1 ▶	M1 ▶	0	60.000 ▶	<input type="checkbox"/>	R2: 60 分钟
工序	任务	工作中心	机器	平均准备时间 [分]	生产周期 [分钟]	转移批量小于生产批量										
10	1 T001 ▶ 钻孔	WC1 ▶	M1 ▶	0	60.000 ▶	<input type="checkbox"/>										
	<p>制造物料 <input type="text"/> FG-A-100</p> <p>Andy测试物料100</p> <p>订单提前期 10.00 天</p> <p>工艺流程 <input type="text"/> DFT DEFAULT</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>工序</th> <th>任务</th> <th>工作中心</th> <th>机器</th> <th>平均准备时间 [分]</th> <th>生产周期 [分钟]</th> <th>转移批量小于生产批量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>1 T001 ▶ 钻孔</td> <td>WC1 ▶</td> <td>M1 ▶</td> <td>0</td> <td>30.000 ▶</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	工序	任务	工作中心	机器	平均准备时间 [分]	生产周期 [分钟]	转移批量小于生产批量	10	1 T001 ▶ 钻孔	WC1 ▶	M1 ▶	0	30.000 ▶	<input type="checkbox"/>	DFT: 30 分钟。
工序	任务	工作中心	机器	平均准备时间 [分]	生产周期 [分钟]	转移批量小于生产批量										
10	1 T001 ▶ 钻孔	WC1 ▶	M1 ▶	0	30.000 ▶	<input type="checkbox"/>										
S2	物料生产成本计算															
S2-1	WC 的工序代码															
	<p>通用   杂项  </p> <p>工作中心 <input type="text"/> WC1 一车间</p> <p>企业单元 <input type="text"/> 1 TEST</p> <p>共享类型/主要公司 <input type="text"/> 无 /</p> <p>工作中心类型 <input type="text"/> 主工作中心</p> <p>主工作中心 <input type="text"/></p> <p>分包商 <input type="text"/></p> <p>车间仓库 <input type="text"/></p> <p>工时反冲至员工 <input type="text"/> HD1 ▶ 蔡恒兵</p> <p>成本计算数据</p> <p>工序费率代码 <input type="text"/> 1000 ▶ 默认工序费率</p> <p>成本计算工作中心 <input type="text"/> SFC ▶ 生产部</p> <p>成本计算工作中心的工序费率代码 <input type="text"/> 1000 默认工序费率</p>	WC1 的对应工序代码为 1000。														
S2-2	工艺费率															

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

项目 价格计算代码: 001 默认价格计算法 工序费率代码: 1000 默认工序费率 币种: CNY 人民币	1000 对应的工序费率。 合计为: 750																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>说明</th> <th>工序费率成本类型</th> <th>费率</th> <th>成本构成</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>下料人工成本</td> <td>人工成本</td> <td>50.0000 002</td> <td>人工成本</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>标准工序费率</td> <td>人工间接成本</td> <td>300.0000 002</td> <td>人工成本</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>标准-机器成本</td> <td>机器成本</td> <td>400.0000 MC1</td> <td>机器成本</td> </tr> </tbody> </table>	序号	说明	工序费率成本类型	费率	成本构成	10	下料人工成本	人工成本	50.0000 002	人工成本	20	标准工序费率	人工间接成本	300.0000 002	人工成本	30	标准-机器成本	机器成本	400.0000 MC1	机器成本	
序号	说明	工序费率成本类型	费率	成本构成																	
10	下料人工成本	人工成本	50.0000 002	人工成本																	
20	标准工序费率	人工间接成本	300.0000 002	人工成本																	
30	标准-机器成本	机器成本	400.0000 MC1	机器成本																	

S2-3 计算物料标准成本

	工序为: 750 生产周期为: 30 分钟 工序成本为: $750 * 0.5 \text{ 小时} = 375\text{CNY}$
--	--

结论 1:物料标准成本的计算是以 default 工艺流程进行计算

S3 物料计划

S3-1 输入销售订单

	交货时间: 12-30
--	-------------

S3-2 运行企业计划

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

方案 <input type="text" value="DFT"/> Default (实际) 计划物料 <input type="text" value="FG-A-100"/> Andy测试物料100 时界 <input type="text" value="2008-02-29"/> 预测时界 <input type="text" value="2008-02-29"/> CTP 跨度 <input type="text" value="2007-12-20"/> 现有库存 0.0000 订单计划跨度 <input type="text" value="2008-02-29"/> 计划跨度 <input type="text" value="2008-02-29"/> 计划员		物料主计划: 需求日期: 12/30 数量: 10																																																																																																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>期限</th> <th>8</th> <th>9</th> <th>10</th> <th>11</th> <th>12</th> <th>13</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>起始日期</td> <td>26-12-2007</td> <td>27-12-2007</td> <td>28-12-2007</td> <td>29-12-2007</td> <td>30-12-2007</td> <td>31-12-2007</td> </tr> <tr> <td>需求预测</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>额外需求</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>特殊需求</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>未消耗的预测</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>独立需求</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>10.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>相关需求</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>生产计划</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>生产订单</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>分销订单</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>采购计划</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>采购订单</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>实际收货量</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> </tr> <tr> <td>预期库存</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>0.0000</td> <td>-10.0000</td> <td>-10.0000</td> </tr> </tbody> </table>	期限	8	9	10	11	12	13	起始日期	26-12-2007	27-12-2007	28-12-2007	29-12-2007	30-12-2007	31-12-2007	需求预测	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	额外需求	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	特殊需求	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	未消耗的预测	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	独立需求	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	10.0000	0.0000	相关需求	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	生产计划	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	生产订单	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	分销订单	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	采购计划	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	采购订单	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	实际收货量	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	预期库存	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	-10.0000	-10.0000	
期限	8	9	10	11	12	13																																																																																																				
起始日期	26-12-2007	27-12-2007	28-12-2007	29-12-2007	30-12-2007	31-12-2007																																																																																																				
需求预测	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
额外需求	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
特殊需求	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
未消耗的预测	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
独立需求	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	10.0000	0.0000																																																																																																				
相关需求	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
生产计划	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
生产订单	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
分销订单	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
采购计划	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
采购订单	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
实际收货量	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000																																																																																																				
预期库存	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	-10.0000	-10.0000																																																																																																				

S3-2 物料订单计划

方案 <input type="text" value="DFT"/> Default (实际) 订单类型 <input type="text" value="计划生产订单"/>		计划日期: 12/19 日																																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>计划订单</th> <th>计划物料</th> <th>订货数量</th> <th>计划起始日期</th> <th>计划结束日期</th> <th>计</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>ROW</td> <td>3.0000 KG</td> <td>07-12-14</td> <td>07-12-14</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>FG-A-PT</td> <td>20.0000 EA</td> <td>07-12-06</td> <td>07-12-07</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>PLC</td> <td>1005.0000 EA</td> <td>07-12-30</td> <td>03-30-00</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>WHY_200</td> <td>22.0000 PC</td> <td>08-01-09</td> <td>13:10:00</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>WHY_200</td> <td>11.0000 PC</td> <td>08-12-30</td> <td>14:06:00</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>TEST-A</td> <td>5.0000 EA</td> <td>07-12-25</td> <td>08:00:00</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>FG-A-200</td> <td>8.0000 EA</td> <td>07-12-28</td> <td>09:30:00</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>FG-A-100</td> <td>10.0000 EA</td> <td>07-12-19</td> <td>00:00:00</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>WHY_400</td> <td>1.0000 KG</td> <td>08-01-10</td> <td>16:50:00</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>FG-A-PT</td> <td>20.0000 EA</td> <td>07-12-16</td> <td>09:42:50</td> <td>200</td> </tr> </tbody> </table>	计划订单	计划物料	订货数量	计划起始日期	计划结束日期	计	1	ROW	3.0000 KG	07-12-14	07-12-14	200	2	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-06	07-12-07	200	3	PLC	1005.0000 EA	07-12-30	03-30-00	200	4	WHY_200	22.0000 PC	08-01-09	13:10:00	200	5	WHY_200	11.0000 PC	08-12-30	14:06:00	200	6	TEST-A	5.0000 EA	07-12-25	08:00:00	200	7	FG-A-200	8.0000 EA	07-12-28	09:30:00	200	8	FG-A-100	10.0000 EA	07-12-19	00:00:00	200	9	WHY_400	1.0000 KG	08-01-10	16:50:00	200	10	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-16	09:42:50	200	
计划订单	计划物料	订货数量	计划起始日期	计划结束日期	计																																																														
1	ROW	3.0000 KG	07-12-14	07-12-14	200																																																														
2	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-06	07-12-07	200																																																														
3	PLC	1005.0000 EA	07-12-30	03-30-00	200																																																														
4	WHY_200	22.0000 PC	08-01-09	13:10:00	200																																																														
5	WHY_200	11.0000 PC	08-12-30	14:06:00	200																																																														
6	TEST-A	5.0000 EA	07-12-25	08:00:00	200																																																														
7	FG-A-200	8.0000 EA	07-12-28	09:30:00	200																																																														
8	FG-A-100	10.0000 EA	07-12-19	00:00:00	200																																																														
9	WHY_400	1.0000 KG	08-01-10	16:50:00	200																																																														
10	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-16	09:42:50	200																																																														

订单信息   采购/供应		
方案 <input type="text" value="DFT"/> Default 订单类型 <input type="text" value="计划生产订单"/> 计划订单 <input type="text" value="8"/> 计划物料 <input type="text" value="FG-A-100"/>		
数量/日期 订货数量 * <input type="text" value="10.0000"/> EA 物料工艺流程 <input type="text"/> 订单状态 <input type="text" value="已计划"/> 计划编制方法 <input type="text" value="后退式, 提前期"/> 计划需求日期 * <input type="text" value="2007-12-30"/> 计划起始日期 <input type="text" value="07-12-19"/> <input type="text" value="00:00:00"/> 计划结束日期 <input type="text" value="07-12-28"/> <input type="text" value="18:00:00"/> 目标仓库 * <input type="text" value="FG"/> 成品仓库		

结论 2: 启用固定生产提前期时, 企业计划仅按固定提前期进行计算, 不考虑生产订单数量的大小。

S4	更改固定提前期为周期计算	
S4-1	更改物料计划数据	

<b>Baan</b>		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

通用 跨度 主计划 CTP 净改变

计划物料 **FG-A-100**  
说明 Andy测试物料100

时界  
时界 30.00 天 2008-01-23 18  
预测时界 60 天 2008-02-29  
订单计划跨度 60 天 2008-02-29  
计划跨度 60 天 2008-02-29

订单提前期  
安全时间 0.00 小时  
订单提前期 10.00 天  
额外提前期 0 天  
固定提前期计划跨度的起始时间 (SFC) 500 天 2010-03-0

S4-2 再次运行企业计划

方案	DFT	Default	(实际)	
订单类型	计划生产订单			
计划订单	计划物料	订货数量	计划起始日期	计划结束日期
1	ROW	3.0000 KG	07-12-14 00:00:00	07-12-14
2	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-06 15:51:48	07-12-07
3	PLC	1005.0000 EA	07-12-30 03:30:00	08-01-11
4	WHY_200	22.0000 PCS	08-01-09 13:10:00	08-01-11
5	WHY_200	11.0000 PCS	08-12-30 14:06:00	08-12-31
6	TEST-A	5.0000 EA	07-12-25 08:00:00	07-12-31
7	FG-A-200	8.0000 EA	07-12-28 09:30:00	07-12-28
8	FG-A-100	10.0000 EA	07-12-27 13:00:00	07-12-28
9	WHY_400	1.0000 KG	08-01-10 16:50:00	08-01-11
10	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-16 09:42:50	07-12-16

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

	<p>需求为: 2007-12-30 计划开始为: 12-27-13:00 提前期为: 15H.</p>
--	--

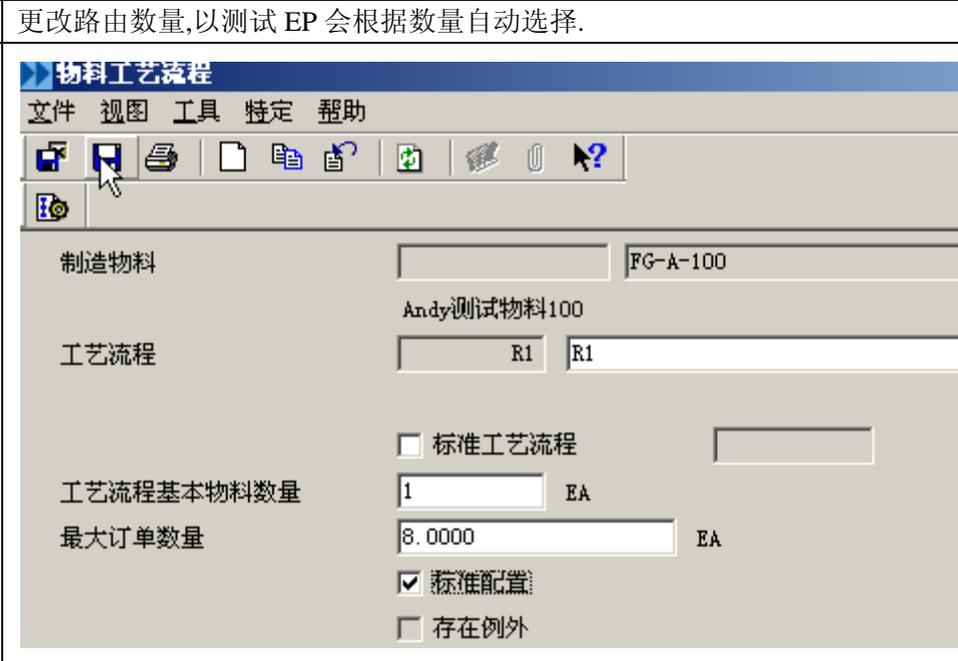
	<p>取 ROU 为 R1。 因为与数量相关。 其周期为 90 分 (1.5H) 数量 10 个 能力: 10*1.5=15H.</p>
--	--

<p>S4-3 日历查看</p>	<p>需求时间为: 2007-12-28-18:00 工时需求: 15H 28 日工时: 10H 27 日需提供 5 小时。 2007-12-27-13:00 至 2007-12-27-18:00 即为 5 小时。 因此: 需求起始时间为: 2007-12-27 13:00</p>
------------------	---

<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

		订单数量 10 选择的 ROU 为 R1.
--	---	--------------------------

**结论 3:**当计划期段没有落在固定提前期段内时,企业计划按工序的周期计算提前期.

S5	更改路由数量,以测试 EP 会根据数量自动选择.	
S5-1		更改数量 R1 为:2—8
S5-2	重新计划	期望:选择 R2

<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

<p>订单信息   采购/供应</p> <p>方案: DFT Default</p> <p>订单类型: 计划生产订单</p> <p>计划订单: 8</p> <p>计划物料: FG-A-100</p> <hr/> <p>数量/日期</p> <p>订货数量: * 10.0000 EA</p> <p>物料工艺流程: R2 R2</p> <p>订单状态: 已计划</p> <p>计划编制方法: 后退式</p> <p>计划需求日期: * 2007-12-30</p> <p>计划起始日期: 07-12-28 08:00:00</p> <p>计划结束日期: 07-12-28 18:00:00</p> <p>目标仓库: * FG 成品仓库</p>	<p>工艺流程:R2</p> <p>R2 的周期为 60 分.</p> <p>提前期为:10*1H=10H</p> <p>计划开始时间:2007-12-28-08</p>
--	---

**结论 4:当计划期段没有落在固定提前期段内时,企业计划按工序的周期计算提前期.**

S6	测试用固定提前期的计划转生产订单	期望:																								
S6-1	<p>订单信息   采购/供应</p> <p>方案: DFT Default (实际)</p> <p>订单类型: 计划生产订单</p> <p>计划订单: 8</p> <p>计划物料: FG-A-100</p> <hr/> <p>数量/日期</p> <p>订货数量: * 10.0000 EA</p> <p>物料工艺流程: 默认工艺流程</p> <p>订单状态: 已计划</p> <p>计划编制方法: 后退式, 提前期</p> <p>计划需求日期: * 2007-12-30</p> <p>计划起始日期: 07-12-19 00:00:00</p> <p>计划结束日期: 07-12-28 18:00:00 重新计划</p> <p>目标仓库: * FG 成品仓库</p> <hr/> <p>能力消耗   库存移动   订单分配</p> <p>行 视图 (V) 特定 (P) [Icons]</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>工序</th> <th>机器</th> <th>合计订货数量</th> <th>计划投入数量</th> <th>计划产出数量</th> <th>资源</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>	工序	机器	合计订货数量	计划投入数量	计划产出数量	资源																			<p>由于使用固定提前期,因此不用自动选择工艺路线.</p>
工序	机器	合计订货数量	计划投入数量	计划产出数量	资源																					

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

S6-2 选择标准工艺路线

订单信息 | 采购/供应 |

方案: DFT Default (实际)

订单类型: 计划生产订单

计划订单: 8

计划物料: FG-A-100 Andy测试物

数量/日期: 订货数量 \* 10.0000 EA

物料工艺流程: DFT ▶ DEFAULT 默认工艺流程

订单状态: 已确认

计划编制方法: 后退式, 提前期

计划需求日期: \* 2007-12-30

计划起始日期: 07-12-19 00:00:00

计划结束日期: 07-12-28 18:00:00 重新计划

目标仓库: \* FG ▶ 成品仓库

角色: 计划员, 车间计划员, 采购员, 工艺流程组, 事务处理日期

能力消耗 | 库存移动 | 订单分配

行 视图 (V) 特定 (S)

工序	机器	合计订货数量	计划投入数量	计划产出数量	资源	能力消耗 (小时)

日期: 20-12-07 [11:04, Asi] 已转换的订单 (错误报告)

竣业测试公司

订单类型	计划订单	计划物料
计划生产订单	8	

错误:  
生产订单 WO4000051: 工序编号与存在于工艺流程工序中的编号不同。(另请检查资源存储范围)

生产订单	订单数量	物料	仓库
WO4000034	6.0000 PCS	FG-D	004
WO4000035	20.0000 PCS	FG-FP-A	004
WO4000036	6.0000 PCS	FG-D	004
WO4000037	5.0000 KG	PCS000048 WHY_400	FG
WO4000040	2.0000 KG	PCS000043 WHY_410	FG
WO4000041	1.0000 EA	PCS000052 A-110	FG
WO4000042	1.0000 EA	PCS000052 A-120	FG
WO4000043	1.0000 EA	PCS000052 A-122	FG
WO4000044	1.0000 EA	PCS000053 A-210	FG
WO4000045	1.0000 EA	PCS000053 A-220	FG
WO4000046	1.0000 EA	PCS000053 A-200	FG
WO4000047	1.0000 KG	PCS000016 WHY_310	FG

在 SFC 中无法查到转化没有成功的 WO:  
WO4---51.

S6-2

```

jyperp.baand...LQuery1.sql* 摘要
select * from ttisfc001501
where t_pdno like 'WO4%'

```

生产订单所对应的底层数据表为:ttisfc001

<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>			
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>		日期	2007/11/03
模块	EP			版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004			作者	柏均

22	WO4000036		FG-D	6	2008-01-25 12:28:15.000	004	2	DFT	转化没有成功的生产工单数据没有写入到 tisfc001 表中.
23	WO4000037	PCS000048	PCS000048WHY_400	5	2008-01-04 00:00:00.000	FG	2	DFT	
24	WO4000040	PCS000043	PCS000043WHY_410	2	2007-12-07 01:12:49.000	FG	2	DFT	
25	WO4000041	PCS000052	PCS000052A-110	1	2007-12-16 03:40:21.000	FG	2	DFT	
26	WO4000042	PCS000052	PCS000052A-120	1	2007-12-16 03:41:27.000	FG	2	DFT	
27	WO4000043	PCS000052	PCS000052A-122	1	2007-12-16 02:41:27.000	FG	2	DFT	
28	WO4000044	PCS000053	PCS000053A-210	1	2007-12-18 01:11:48.000	FG	2	DFT	
29	WO4000045	PCS000053	PCS000053A-220	1	2007-12-18 01:12:37.000	FG	2	DFT	
30	WO4000046	PCS000053	PCS000053A-200	1	2007-12-18 10:00:00.000	FG	2	DFT	
31	WO4000047	PCS000016	PCS000016WHY_310	1	2008-01-11 00:00:00.000	FG	2	DFT	

**结论 5:**按固定提前期计算的生产订单,不会自动产生 ROU 的选择,也不会在计划中产生相应的工单工序. 不可以直接进行计划生产订单的转移.

S7	固定工序时间	期望: 生产提前期不随数量变化
----	--------	--------------------

S7-1	物料的工序设为固定的.	
------	-------------	--

工序 | 有效性 | 看板

制造物料:  Andy测试物料100

订单提前期: 10.00 天

工艺流程:  DEFAULT

工艺流程基本物料数量: 1 EA

工序: 10 / 1

---

任务数据

任务: \*  钻孔

工作中心: \*  一车间 机器:  钻床

---

工序提前期

排队时间: 0.00 天

固定准备时间 (SCS): 0 分钟

平均准备时间: 0 分钟

生产率: 2.00 EA / 小时

生产周期 [分钟]: 30.000 分钟

等待时间: 0.00 天

移动时间: 0.00 天

转移批量小于生产批量

---

执行详细资料

准备工作占用的人员:

生产占用的人员:

占用的机器:

固定期间

S7-2	运行计划,提前期需求是否随订单变化	计划开始时间为: 2007-12-23-23:30 结束时间为: 2007-12-24 0000 加工时间为:0.5H 即 30MIN
------	-------------------	---

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

数量/日期  
订货数量 \* 10.0000 EA  
物料工艺流程 DFT ▶ DEFAULT 默认工艺流程  
订单状态 已计划  
计划编制方法 后退式  
计划需求日期 \* 2007-12-30  
计划起始日期 07-12-23 23:30:00  
计划结束日期 07-12-24 00:00:00  
目标仓库 \* FG ▶ 成品仓库

角色  
计划员  
车间计划员  
采购员  
工艺流程组  
事务处理日期 2007-12-20  
 存在订单分配  
 计划订文本

能力消耗 | 库存移动 | 订单分配

工序	机器	合计订货数	计划投入数量	计划产出数量	资源	能力消耗(小时)	计划起始日期	计划结束日期
10		10.0000	10.0000	10.0000	WC1	0.50	2007-12-23	23:30

因为物料工艺流程中的时间为 30MIN

S7-3 物料的计划数据

通用 | 跨度 | 主计划 | CTP | 净改变

计划物料 FG-A-100  
说明 Andy测试物料100

时界  
时界 30.00 天 2008-01-23 18:00  
预测时界 60 天 2008-02-29  
订单计划跨度 60 天 2008-02-29  
计划跨度 60 天 2008-02-29

订单提前期  
安全时间 0.00 小时  
订单提前期 10.00 天  
额外提前期 5 天  
固定提前期计划跨度的起始时间 (SFC) 9999 天 2010-03-06

设置 5 天的额外提前期因此:  
计划开始为:2007-12-24:00 + 5 天  
为 2007-12-30

S7-4 更改需求数量 期望:计划时间不改变

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

买方业务伙伴  
业务伙伴: TEST00002 测试客户  
地址: \*AD0000003 测试客户地址  
邮政编码/邮政代码: 南京  
联系人: \_\_\_\_\_  
直接电话: \_\_\_\_\_  
客户订单: \_\_\_\_\_

进货方业务伙伴  
业务伙伴: \*TEST00002 测试客户  
地址: AD0000003 测试客户地址  
邮政编码/邮政代码: 南京

控制  
销售订单类型: SLS 正常销售订单  
编号: SLS000062  
销售部门: SLS 销售部  
计划交货日期: \*2007-12-30  
计划收货日期: 2007-12-30  
状态: 已修改

财务  
货币: CNY 人民币  
订单金额: 1600000.  
税额: 0.  
可用信贷额: -6214928.

行 下达至仓储管理系统 | 下达至开票 | 提交订单 | 监控 | 订单活动

位置	物料	说明	订货数量	价格	折扣
10	FG-A-100	Andy测试物料100	2000.0000 EA	800.0000 EA	

更改订单从 10 至 2000 件

S7-5	再次运行计划以检查需求开日期	期望:计划日期不变																																																												
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>方案: DFT Default (实际) 订单类型: 计划生产订单</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>计划订单</th> <th>计划物料</th> <th>订货数量</th> <th>计划起始日期</th> <th>计划结束日期</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>ROW</td><td>3.0000 KG</td><td>07-12-14 00:00:00</td><td>07-12-14 00:00:00</td></tr> <tr><td>2</td><td>FG-A-PT 计划测试用物料</td><td>20.0000 EA</td><td>07-12-06 15:51:48</td><td>07-12-07 09:21</td></tr> <tr><td>3</td><td>PLC ysh</td><td>1005.0000 EA</td><td>07-12-30 03:30:00</td><td>08-01-11 08:00</td></tr> <tr><td>4</td><td>WHY_200 我的制造物料200</td><td>22.0000 PCS</td><td>08-01-09 13:10:00</td><td>08-01-11 08:00</td></tr> <tr><td>5</td><td>WHY_200 我的制造物料200</td><td>11.0000 PCS</td><td>08-12-30 14:06:00</td><td>08-12-31 11:36</td></tr> <tr><td>6</td><td>TEST-A TEST-A</td><td>5.0000 EA</td><td>07-12-25 08:00:00</td><td>07-12-31 00:00</td></tr> <tr><td>7</td><td>FG-A-200 DEMO制造</td><td>8.0000 EA</td><td>07-12-28 09:30:00</td><td>07-12-28 18:00</td></tr> <tr style="background-color: #e0e0e0;"><td>8</td><td>FG-A-100 Andy测试物料100</td><td>2000.0000 EA</td><td>07-12-23 23:30:00</td><td>07-12-24 00:00</td></tr> <tr><td>9</td><td>WHY_400 我的制造物料400</td><td>1.0000 KG</td><td>08-01-10 16:50:00</td><td>08-01-11 08:00</td></tr> <tr><td>10</td><td>FG-A-PT 计划测试用物料</td><td>20.0000 EA</td><td>07-12-16 09:42:50</td><td>07-12-16 13:12</td></tr> <tr><td>11</td><td>WHY_410 我的制造物料410</td><td>1.0000 KG</td><td>08-01-10 15:00:00</td><td>08-01-11 08:00</td></tr> </tbody> </table> </div>	计划订单	计划物料	订货数量	计划起始日期	计划结束日期	1	ROW	3.0000 KG	07-12-14 00:00:00	07-12-14 00:00:00	2	FG-A-PT 计划测试用物料	20.0000 EA	07-12-06 15:51:48	07-12-07 09:21	3	PLC ysh	1005.0000 EA	07-12-30 03:30:00	08-01-11 08:00	4	WHY_200 我的制造物料200	22.0000 PCS	08-01-09 13:10:00	08-01-11 08:00	5	WHY_200 我的制造物料200	11.0000 PCS	08-12-30 14:06:00	08-12-31 11:36	6	TEST-A TEST-A	5.0000 EA	07-12-25 08:00:00	07-12-31 00:00	7	FG-A-200 DEMO制造	8.0000 EA	07-12-28 09:30:00	07-12-28 18:00	8	FG-A-100 Andy测试物料100	2000.0000 EA	07-12-23 23:30:00	07-12-24 00:00	9	WHY_400 我的制造物料400	1.0000 KG	08-01-10 16:50:00	08-01-11 08:00	10	FG-A-PT 计划测试用物料	20.0000 EA	07-12-16 09:42:50	07-12-16 13:12	11	WHY_410 我的制造物料410	1.0000 KG	08-01-10 15:00:00	08-01-11 08:00	<p>计划时间仍为: 2007-12-23-23:30 计划数量为:2000</p>
计划订单	计划物料	订货数量	计划起始日期	计划结束日期																																																										
1	ROW	3.0000 KG	07-12-14 00:00:00	07-12-14 00:00:00																																																										
2	FG-A-PT 计划测试用物料	20.0000 EA	07-12-06 15:51:48	07-12-07 09:21																																																										
3	PLC ysh	1005.0000 EA	07-12-30 03:30:00	08-01-11 08:00																																																										
4	WHY_200 我的制造物料200	22.0000 PCS	08-01-09 13:10:00	08-01-11 08:00																																																										
5	WHY_200 我的制造物料200	11.0000 PCS	08-12-30 14:06:00	08-12-31 11:36																																																										
6	TEST-A TEST-A	5.0000 EA	07-12-25 08:00:00	07-12-31 00:00																																																										
7	FG-A-200 DEMO制造	8.0000 EA	07-12-28 09:30:00	07-12-28 18:00																																																										
8	FG-A-100 Andy测试物料100	2000.0000 EA	07-12-23 23:30:00	07-12-24 00:00																																																										
9	WHY_400 我的制造物料400	1.0000 KG	08-01-10 16:50:00	08-01-11 08:00																																																										
10	FG-A-PT 计划测试用物料	20.0000 EA	07-12-16 09:42:50	07-12-16 13:12																																																										
11	WHY_410 我的制造物料410	1.0000 KG	08-01-10 15:00:00	08-01-11 08:00																																																										

**结论 6:**如果工艺流程设为固定的,则不随订单数量而发生改变.

S8	定制物料的最大订单数量的变化	期望:超过最大订单数会拆分订单成多个订单
S8-1	更改制造件的订货数据.	

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

最大订货量为:1000

S8-2 大于此数的订单将在 EP 时进行分析 期望:产生的订单不超过最大订货量

产生两订单

**结论 7:当设定最大订货量时,所产生的订单订货量不超过最大订货数量. 当需求超过时会产生多个订单.**

S9 综合利用固定提前期及固定工序案例 期望:  
在固定提前外固定提前期产生订单.  
要之内按固定工艺产生订单.

S9-1 建立一个产生两种需求的订单

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

买方业务伙伴  
业务伙伴: TEST00002 测试客户  
地址: A00000003 测试客户地址  
邮政编码/邮政代码: 南京  
联系人:

直接电话:   
客户订单:

控制  
销售订单类型: SLS 正常销售订单  
编号: SLS000062  文本  加急订单  
销售部门: SLS 销售部  
计划交货日期: 2007-12-30 00:00 计算  
计划收货日期: 2007-12-30 00:00 计算  
状态: 已核准

进货方业务伙伴  
业务伙伴: TEST00002 测试客户  
地址: A00000003 测试客户地址  
邮政编码/邮政代码: 南京

财务  
货币: CNY 人民币  
订单金额: 1680000.00 CNY  
税额: 0.00 CNY  
可用信贷额: -6294928.20 CNY

行 下达至仓储管理系统 | 下达至开票 | 提交订单 | 监控 | 订单活动

位置	物料	说明	订货数量	价格	折扣百分比	折扣金额	多级折扣	金额	计划交货日期
10	FG-A-100	Andy测试物料100	2000.0000 EA	800. E	0.00	0.0000	<input type="checkbox"/>	1600000.00	2007-12-30
20	FG-A-100	Andy测试物料100	100.0000 EA	800. E	0.00	0.0000	<input type="checkbox"/>	80000.00	2008-01-10

行 下达至仓储管理系统 | 下达至开票 | 提交订单 | 监控 | 订单活动

位置	物料	说明	订货数量	价格	折扣百分比	折扣金额	多级折扣	金额	计划交货日期
10	FG-A-100	Andy测试物料100	2000.0000 EA	800. E	0.00	0.0000	<input type="checkbox"/>	1600000.00	2007-12-30
20	FG-A-100	Andy测试物料100	100.0000 EA	800. E	0.00	0.0000	<input type="checkbox"/>	80000.00	2008-01-10

需求 1:  
2007-12-30. Q:2000  
需求 2:  
2008-1-10 Q:100

S9-2 设定计划数据(固定提前期)

**物料计划数据**

通用 跨度 主计划 CTP 净改变

计划物料: FG-A-100  
说明: Andy测试物料100

时界

时界: 30.00 天 2008-01-23 18:00

预测时界: 60 天 2008-02-29

订单计划跨度: 60 天 2008-02-29

计划跨度: 60 天 2008-02-29

订单提前期

安全时间: 0.00 小时

订单提前期: 10.00 天

额外提前期: 2 天

固定提前期计划跨度的起始时间 (SFC): 12 天 2008-01-02

累计订单提前期 (COLT): 0 天

固定提前期间隔为:  
12 天.  
(目的为需求 2 产生固定提前期)  
额外提前期:2  
(需求 1 用)

S9-3 设定物料生产数据

<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

**物料生产数据**

物料清单 | 工艺流程 | 方法

物料: FG-A-100  
Andy测试物料100

工艺流程  
订单提前期:  天

工艺流程基本物料数量: \*  EA

存在与订单数量相关的工艺流程

生产固定提前期为 4.

S9-4 产生物料需求

方案	DFT	Default	(实际)	
订单类型	计划生产订单			
计划订	计划物料	订货数量	计划起始日期	计划结束日期
1	ROW	3.0000 KG	07-12-14 00:00:00	07-12-14 00:00:00
2	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-06 15:51:48	07-12-07 09:21:48
3	PLC	1005.0000 EA	07-12-30 03:30:00	08-01-11 08:00:00
4	WHY_200	22.0000 PCS	08-01-09 13:10:00	08-01-11 08:00:00
5	WHY_200	11.0000 PCS	08-12-30 14:06:00	08-12-31 11:36:00
6	TEST-A	5.0000 EA	07-12-25 08:00:00	07-12-31 00:00:00
7	FG-A-200	8.0000 EA	07-12-28 09:30:00	07-12-28 18:00:00
8	FG-A-100	2000.0000 EA	07-12-26 17:30:00	07-12-26 18:00:00
9	WHY_400	1.0000 KG	08-01-10 16:50:00	08-01-11 08:00:00
10	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-16 09:42:50	07-12-16 13:12:50
11	WHY_410	2.0000 KG	08-01-10 15:00:00	08-01-11 08:00:00
12	WHY_410	2.0000 KG	08-01-10 15:00:00	08-01-11 08:00:00
13	WHY_420	3.0000 KG	08-01-10 14:50:00	08-01-11 08:00:00
14	FG-A-100	100.0000 EA	08-01-03 08:00:00	08-01-07 18:00:00
16	APJ01-FG-01	1.0000 EA	08-01-18 16:50:00	08-01-20 00:00:00
17	APJ01-FG-02	4.0000 EA	08-01-18 10:40:00	08-01-20 00:00:00
18	WHY_320	1.0000 KG	07-12-14 17:00:00	07-12-14 18:00:00
20	APJ01-SFG-01	4.0000 EA	08-01-18 09:00:00	08-01-20 00:00:00
21	APJ01-SFG-01	1.0000 EA	08-01-18 15:00:00	08-01-20 00:00:00

需求 1:  
Q:2000  
加工:0.5H(30MIN)  
额外提前:2 天  
需求:

方案	DFT	Default	(实际)	
订单类型	计划生产订单			
计划订	计划物料	订货数量	计划起始日期	计划结束日期
1	ROW	3.0000 KG	07-12-14 00:00:00	07-12-14 00:00:00
2	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-06 15:51:48	07-12-07 09:21:48
3	PLC	1005.0000 EA	07-12-30 03:30:00	08-01-11 08:00:00
4	WHY_200	22.0000 PCS	08-01-09 13:10:00	08-01-11 08:00:00
5	WHY_200	11.0000 PCS	08-12-30 14:06:00	08-12-31 11:36:00
6	TEST-A	5.0000 EA	07-12-25 08:00:00	07-12-31 00:00:00
7	FG-A-200	8.0000 EA	07-12-28 09:30:00	07-12-28 18:00:00
8	FG-A-100	2000.0000 EA	07-12-26 17:30:00	07-12-26 18:00:00
9	WHY_400	1.0000 KG	08-01-10 16:50:00	08-01-11 08:00:00
10	FG-A-PT	20.0000 EA	07-12-16 09:42:50	07-12-16 13:12:50
11	WHY_410	2.0000 KG	08-01-10 15:00:00	08-01-11 08:00:00
12	WHY_410	2.0000 KG	08-01-10 15:00:00	08-01-11 08:00:00
13	WHY_420	3.0000 KG	08-01-10 14:50:00	08-01-11 08:00:00
14	FG-A-100	100.0000 EA	08-01-03 08:00:00	08-01-07 18:00:00
16	APJ01-FG-01	1.0000 EA	08-01-18 16:50:00	08-01-20 00:00:00
17	APJ01-FG-02	4.0000 EA	08-01-18 10:40:00	08-01-20 00:00:00
18	WHY_320	1.0000 KG	07-12-14 17:00:00	07-12-14 18:00:00

<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

	<p>固定提前期 因为这种计算方式不利用 ROU 信息,因此计划中的 ROU 信息为空.</p> <p>计划开始为:2008-1-3 8:00 结束为: 2008-1-7 18:00 提前期为 4 天. 工艺方法中设定为 4 天.</p>
---	---

**结论 8:**同一物料可以设定一个期段,分别采用固定提前期与生产周期/数量计算提前期的两种方式.

S10	采用固定生产提前期的生产订单的转移	
S10-1	定义物料的空工艺流程	
		
S10-2	重新生成计划数据	

<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>			
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>		日期	2007/11/03
模块	EP			版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004			作者	柏均

**生成订单计划**

选择 选项

方案 \*  Default

计划层 \*

选择范围

自计划物料   FG-A-100

至计划物料   FG-A-100

自  至

订单阶段编号  -

计划员  -

使用供应商选择

卖方业务伙伴  -

S10-3 查看计划数据

方案 <input type="text" value="DFT"/> Default (实际)		订单类型 <input type="text" value="计划生产订单"/>			
计划订单	计划物料	订货数量	计划起始日期	计划结束日期	计划需求日期
1	ROW	3.0000	K 07-12-14 00:00:00	07-12-14	2007-12-14
2	FG-A-PT	20.0000	E 07-12-06 15:51:48	07-12-07	2007-12-07
3	PLC	1005.0000	E 07-12-30 03:30:00	08-01-11	2007-12-05
4	WHY_200	22.0000	P 08-01-09 13:10:00	08-01-11	2007-12-31
5	WHY_200	11.0000	P 08-12-30 14:08:00	08-12-31	2008-12-31
6	TEST-A	5.0000	E 07-12-25 08:00:00	07-12-31	2007-12-30
7	FG-A-200	8.0000	E 07-12-28 09:30:00	07-12-28	2007-12-30
8	FG-A-100	1900.0000	E 07-12-23 00:00:00	07-12-26	2007-12-30
9	WHY_400	1.0000	K 08-01-10 16:50:00	08-01-11	2008-01-04
10	FG-A-PT	20.0000	E 07-12-16 09:42:50	07-12-16	2007-12-16
11	WHY_410	2.0000	K 08-01-10 15:00:00	08-01-11	2007-12-07
12	WHY_410	2.0000	K 08-01-10 15:00:00	08-01-11	2008-01-10
13	WHY_420	3.0000	K 08-01-10 14:50:00	08-01-11	2008-01-10
14	FG-A-100	100.0000	E 08-01-03 08:00:00	08-01-07	2008-01-10
15	FG-A-100	100.0000	E 08-01-03 08:00:00	08-01-07	2008-01-10
16	APJ01-FG-01	1.0000	E 08-01-18 16:50:00	08-01-20	2008-01-20
17	APJ01-FG-02	4.0000	E 08-01-18 10:40:00	08-01-20	2008-01-20
18	WHY_320	1.0000	K 07-12-14 17:00:00	07-12-14	2007-12-14
20	APJ01-SFG-01	4.0000	E 08-01-18 09:00:00	08-01-20	2008-01-18
21	APJ01-SFG-01	1.0000	E 08-01-18 15:00:00	08-01-20	2008-01-18

计划开始日期:  
2008-1-3  
结束日期:  
2008-1-7  
提前期:4 天  
采用固定的提前期

S10-4 计划确认并转移

<b>Baan</b>		<b>BaanERP 测试研究报告</b>		
类别	Baan-TR	<b>EP-固定计划提前期</b>	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

填入一个工艺流程(空工序)  
并确认转移

**人工转换订单**

计划订单: 15  
订单类型: 计划生产订单

生产订单  
生产订单系列: #04 ▶ 计划的工单2

采购订单  
采购订单类型:   
采购订单系列:   
 生成征求报价单

分销订单  
转换多公司分销订单: 不适用  
采购订单类型:   
采购订单系列:   
订单类型:

已转换的订单		
	数量	已转换为:
-100	100.0000 EA	生产订单: W04000053

		BaanERP 测试研究报告		
类别	Baan-TR	EP-固定计划提前期	日期	2007/11/03
模块	EP		版本	V1R0C
文档号	Baan-STR-004		作者	柏均

**结论 9:对于由固定提前期产生的生产工单,可以取空工序的工序路线进行转换.**

S10-5	在 SFC 中进行更改工艺流程.	
S10-6	选择另外有工序的工艺路线	工单的计划起止日期不变。但工序中的日期会因所选工艺路线不同而不同。
	<本测试结束>	