

|   |             |               |  |    |            |
|---|-------------|---------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | TI-生产提前期更新计算  |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |               |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |               |  | 版本 | V1R0C      |

# TI-生产提前期更新计算

|     |                         |   |
|-----|-------------------------|---|
| 1   | 前言.....                 | 2 |
| 1.1 | 目的.....                 | 2 |
| 1.2 | 版本变更记录.....             | 2 |
| 1.3 | 文档结构与导读.....            | 2 |
| 1.4 | 声明.....                 | 2 |
| 1.5 | 关联文件.....               | 2 |
| 1.6 | 测试环境.....               | 3 |
|     | 硬件环境.....               | 3 |
|     | 软件环境.....               | 3 |
| 1.7 | 前提及假设.....              | 3 |
| 1.8 | 反馈及建议.....              | 3 |
| 2   | 生产订单提前期更新计算.....        | 4 |
| 2.1 | 测试基础数据.....             | 4 |
| 2.2 | 计算生产提前期—工序时间的计算.....    | 6 |
| 2.3 | 计算提前期-WC 的日工作能力影响 ..... | 7 |
| 2.4 | 多个工作中心的 LT 计算 .....     | 9 |

|   |             |               |  |    |            |
|---|-------------|---------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | TI-生产提前期更新计算  |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |               |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |               |  | 版本 | V1R0C      |

# 1 前言

## 1.1 目的

NA

## 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 | 2009/06/15 | 新做成  | 柏均 Andy.Bai |
| 2  |       |            |      |             |
| 3  |       |            |      |             |

## 1.3 文档结构与导读

NA


## 1.4 声明

事先未经作者的正式书面允许，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

## 1.5 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  |     |      |        |
| 2  |     |      |        |
|    |     |      |        |

|   |             |               |  |    |            |
|---|-------------|---------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | TI-生产提前期更新计算  |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |               |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |               |  | 版本 | V1R0C      |

## 1.6 测试环境

### 硬件环境

服务器 DELL 2950

客户端 IBM Z61T

### 软件环境

| 环境   | 产品              | 版本  | 语言 | 补丁  | 备注 |
|------|-----------------|-----|----|-----|----|
| OS   | Windows 2003    | 企业版 | 中文 | SP2 |    |
| DB   | SQL Server 2005 | 标准  | 中文 | SP2 |    |
| ERP  | Baan            | LN  | 中文 | FP3 |    |
| 关联软件 |                 |     |    |     |    |

## 1.7 前提及假设

NA

## 1.8 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:

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

Skype: andy\_baijun

QQ: 746820834

|   |             |                     |  |    |            |
|---|-------------|---------------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告       |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | <b>TI-生产提前期更新计算</b> |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |                     |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |                     |  | 版本 | V1R0C      |

2 生产订单提前期更新计算

2.1 测试基础数据

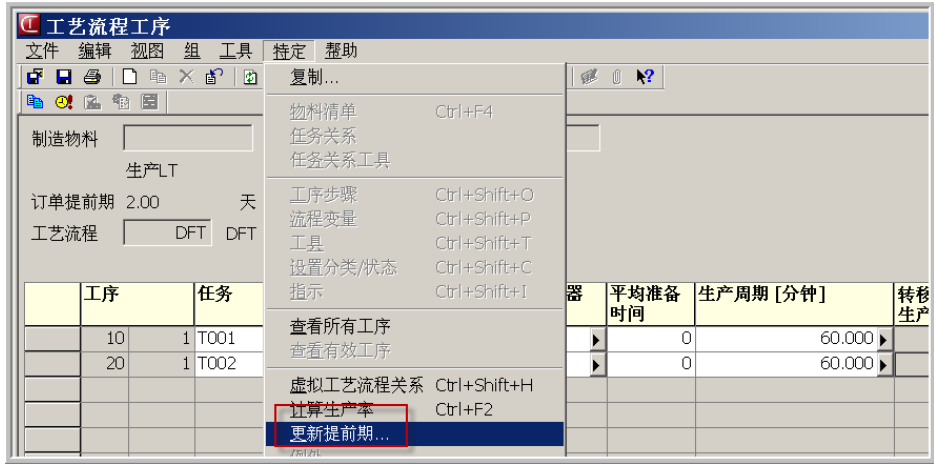
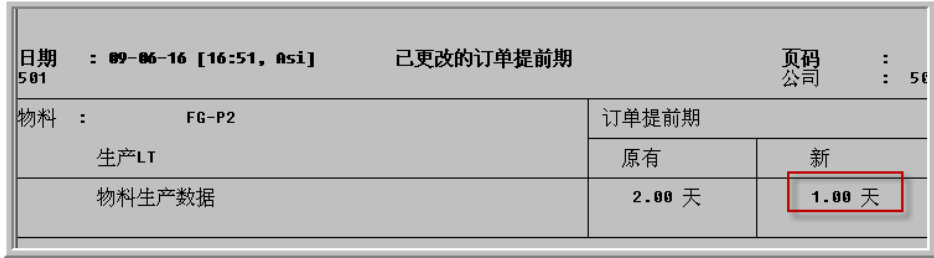
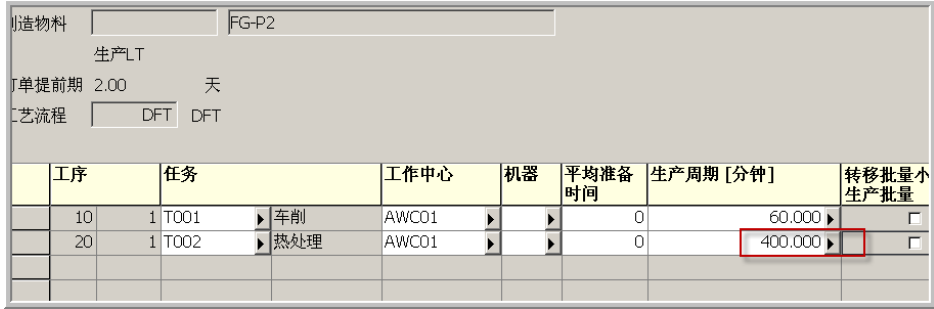
| 目的 | 作用与目的描述  |    |
|----|--|----|
|    |  |    |
| 步骤 | 操作过程/步骤描述  | 备注 |
| S1 | 新建物料数据   |    |
|    |   |    |
| S2 | 定义 ROU   |    |
|    |  |    |


|   |             |                     |  |    |            |
|---|-------------|---------------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告       |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | <b>TI-生产提前期更新计算</b> |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |                     |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |                     |  | 版本 | V1R0C      |

|        | <div><div><div><div>制造物料</div><div></div><div>FG-P2</div></div><div><div>生产LT</div><div>订单提前期 2.00天</div><div>工艺流程DFTDFT</div></div></div><table><thead><tr><th></th><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</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></td><td>10</td><td>1 T001 车削</td><td>AWC01</td><td></td><td>0</td><td>60.000</td><td><input type="checkbox"/></td></tr><tr><td></td><td>20</td><td>1 T002 热处理</td><td>AWC01</td><td></td><td>0</td><td>60.000</td><td><input type="checkbox"/></td></tr><tr><td></td><td></td><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><td></td><td></td></tr></tbody></table></div>  |            | 工序    | 任务 | 工作中心   | 机器        | 平均准备时间                   | 生产周期 [分钟] | 转移批量小于生产批量 |  | 10 | 1 T001 车削 | AWC01 |  | 0 | 60.000 | <input type="checkbox"/> |  | 20 | 1 T002 热处理 | AWC01 |  | 0 | 60.000 | <input type="checkbox"/> |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--------|---|------------|-------|----|--------|-----------|--------------------------|-----------|------------|--|----|-----------|-------|--|---|--------|--------------------------|--|----|------------|-------|--|---|--------|--------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|        | 工序  | 任务         | 工作中心  | 机器 | 平均准备时间 | 生产周期 [分钟] | 转移批量小于生产批量               |           |            |  |    |           |       |  |   |        |                          |  |    |            |       |  |   |        |                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        | 10  | 1 T001 车削  | AWC01 |    | 0      | 60.000    | <input type="checkbox"/> |           |            |  |    |           |       |  |   |        |                          |  |    |            |       |  |   |        |                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        | 20  | 1 T002 热处理 | AWC01 |    | 0      | 60.000    | <input type="checkbox"/> |           |            |  |    |           |       |  |   |        |                          |  |    |            |       |  |   |        |                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        |   |            |       |    |        |           |                          |           |            |  |    |           |       |  |   |        |                          |  |    |            |       |  |   |        |                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        |   |            |       |    |        |           |                          |           |            |  |    |           |       |  |   |        |                          |  |    |            |       |  |   |        |                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 工作中心数据 |   |            |       |    |        |           |                          |           |            |  |    |           |       |  |   |        |                          |  |    |            |       |  |   |        |                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        | <div><div><div><div>通用</div><div>杂项</div></div><div><div><div>工作中心</div><div>AWC01</div><div>下料中心</div></div><div><div>企业单元</div><div>501</div><div>501</div></div><div><div>共享类型/主要公司</div><div>无 /</div></div><div><div>工作中心类型</div><div>主工作中心</div></div><div><div>主工作中心</div><div></div></div><div><div>分包商</div><div></div></div><div><div>车间仓库</div><div>SF-OP1</div><div>SF-OP1</div></div><div><div>工时反冲至员工</div><div></div></div><div><div>成本计算数据</div><div><div><div>工序费率代码</div><div>*AWC01</div><div>下料费率</div></div><div><div>成本计算工作中心</div><div></div></div><div><div>成本计算工作中心的工序费率代码</div><div></div></div></div><div><div>能力</div><div><div><div>周能力 [小时]</div><div>40.00</div><div>小时/周</div></div><div><div>日基本能力</div><div>8.00</div><div>小时/天</div></div><div><div>机器数量</div><div>1.00</div><div>计算资源</div></div></div></div></div></div></div></div> |            |       |    |        |           |                          |           |            |  |    |           |       |  |   |        |                          |  |    |            |       |  |   |        |                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 结论     | 结论描述  |            |       |    |        |           |                          |           |            |  |    |           |       |  |   |        |                          |  |    |            |       |  |   |        |                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        |   |            |       |    |        |           |                          |           |            |  |    |           |       |  |   |        |                          |  |    |            |       |  |   |        |                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|   |             |               |  |    |            |
|---|-------------|---------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | TI-生产提前期更新计算  |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |               |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |               |  | 版本 | V1R0C      |

2.2 计算生产提前期—工序时间的计算

|    |  |                          |
|----|--|--------------------------|
| 目的 | 作用与目的描述  |                          |
| 步骤 | 操作过程/步骤描述  | 备注                       |
| S1 | 计算生产提前期  |                          |
|    |   |                          |
|    |  | 由于生产提前期以天为单位，不足一天的以一天计算。 |
| S2 | 更改工序时间   |                          |
|    |  | 由 60 变为 400 分钟           |
|    | 更新查看结果   |                          |

|   |             |               |  |    |            |
|---|-------------|---------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | TI-生产提前期更新计算  |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |               |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |               |  | 版本 | V1R0C      |

|        |   | 结果仍为一天。无任何改变 |    |        |           |                          |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
|--------|---|--------------|----|--------|-----------|--------------------------|-----------|------------|----|-----------|-------|--|---|---------|--------------------------|----|------------|-------|--|---|---------|--------------------------|--------------------------------------|
| S3     | 更改工序超过 480 分钟（6*8=480 分钟）   |              |    |        |           |                          |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
|        |  <table><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</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 车削</td><td>AWC01</td><td></td><td>0</td><td>100,000</td><td><input type="checkbox"/></td></tr><tr><td>20</td><td>1 T002 热处理</td><td>AWC01</td><td></td><td>0</td><td>400,000</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                   | 生产周期 [分钟] | 转移批量小于生产批量 | 10 | 1 T001 车削 | AWC01 |  | 0 | 100,000 | <input type="checkbox"/> | 20 | 1 T002 热处理 | AWC01 |  | 0 | 400,000 | <input type="checkbox"/> | 一天计为 8 小时 480 分钟<br><br>由 60 更改为 100 |
| 工序     | 任务  | 工作中心         | 机器 | 平均准备时间 | 生产周期 [分钟] | 转移批量小于生产批量               |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
| 10     | 1 T001 车削   | AWC01        |    | 0      | 100,000   | <input type="checkbox"/> |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
| 20     | 1 T002 热处理  | AWC01        |    | 0      | 400,000   | <input type="checkbox"/> |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
|        | 更新查看结查  |              |    |        |           |                          |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
|        |  <table><thead><tr><th colspan="2">订单提前期</th></tr><tr><th>原有</th><th>新</th></tr></thead><tbody><tr><td>1.00 天</td><td>2.00 天</td></tr></tbody></table>  | 订单提前期        |    | 原有     | 新         | 1.00 天                   | 2.00 天    | 更改为两天      |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
| 订单提前期  |   |              |    |        |           |                          |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
| 原有     | 新   |              |    |        |           |                          |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
| 1.00 天 | 2.00 天  |              |    |        |           |                          |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
| 结论     | 结论描述  |              |    |        |           |                          |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
|        | 生产提前期以天为单位，不足 1 天的计为 1 天  |              |    |        |           |                          |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |
|        |   |              |    |        |           |                          |           |            |    |           |       |  |   |         |                          |    |            |       |  |   |         |                          |                                      |


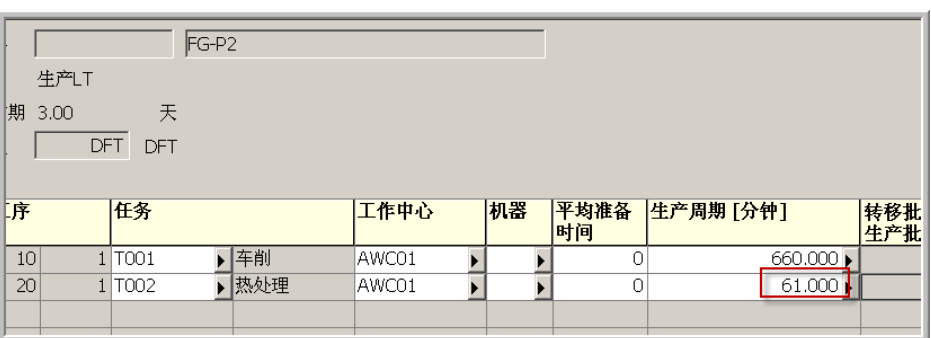
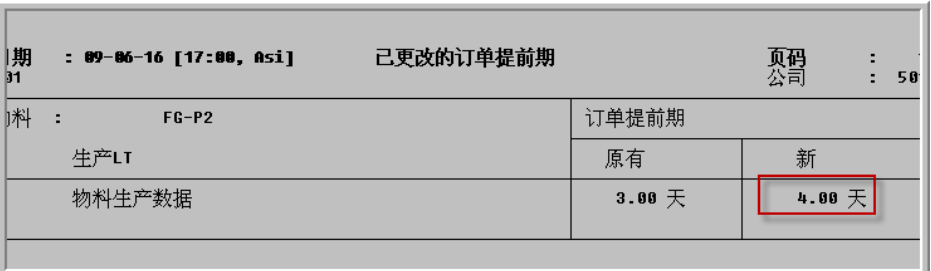
## 2.3 计算提前期-WC 的日工作能力影响

|    |              |    |
|----|--------------|----|
| 目的 | 作用与目的描述      |    |
|    |              |    |
| 步骤 | 操作过程/步骤描述    | 备注 |
| S1 | 更改 WC 的日工作能力 |    |





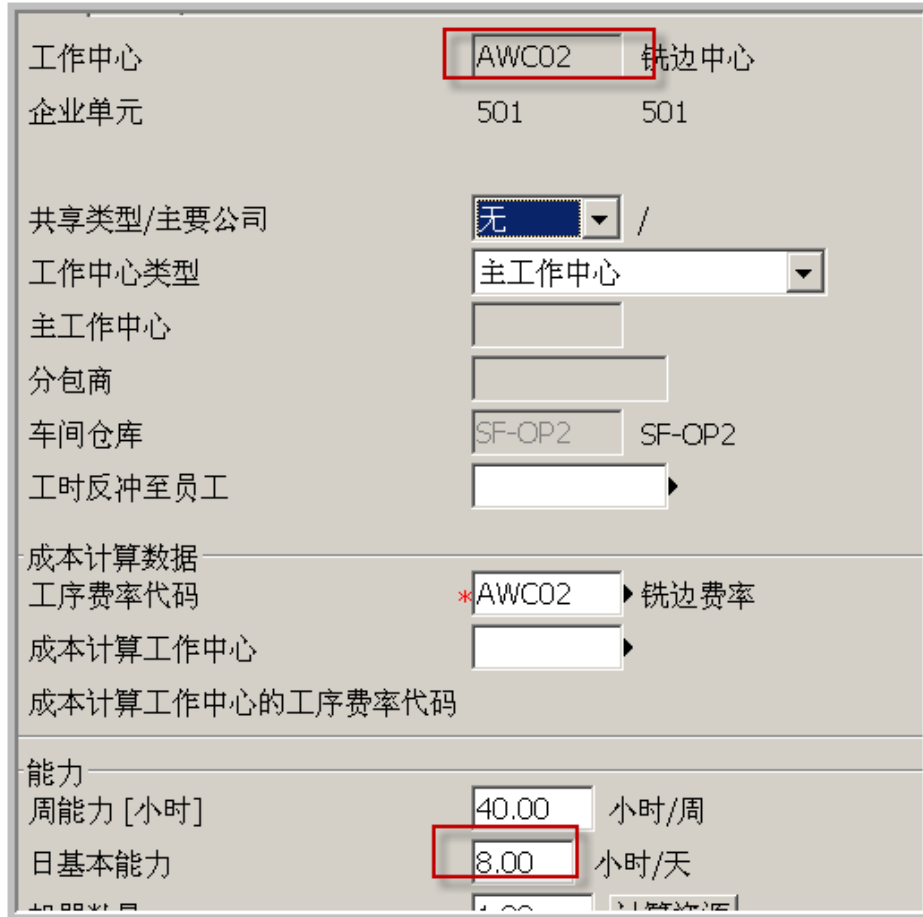
|   |             |               |  |    |            |
|---|-------------|---------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | TI-生产提前期更新计算  |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |               |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |               |  | 版本 | V1R0C      |

|    |  |  |
|----|--|--|
|    |    |  |
|    | 增加两分钟，更新为 4 天  |  |
|    |   |  |
|    |  |  |
| 结论 | 结论描述   |  |
|    | 工序总时长转换成提前期天数，是依据工作中心的工作能力来计算的。  |  |

## 2.4 多个工作中心的 LT 计算

|    |           |    |
|----|-----------|----|
| 目的 | 作用与目的描述   |    |
| 步骤 | 操作过程/步骤描述 | 备注 |

|   |             |                     |  |    |            |
|---|-------------|---------------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告       |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | <b>TI-生产提前期更新计算</b> |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |                     |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |                     |  | 版本 | V1R0C      |

|    |   |              |
|----|---|--------------|
| S1 | 工作中心的日能力  | AWC02 为 8 小时 |
|    |  |              |

|                 |        |        |
|-----------------|--------|--------|
| 工作中心            | AWC01  | 下料中心   |
| 企业单元            | 501    | 501    |
| 共享类型/主要公司       | 无 /    |        |
| 工作中心类型          | 主工作中心  |        |
| 主工作中心           |        |        |
| 分包商             |        |        |
| 车间仓库            | SF-OP1 | SF-OP1 |
| 工时反冲至员工         |        |        |
| 成本计算数据          |        |        |
| 工序费率代码          | *AWC01 | 下料费率   |
| 成本计算工作中心        |        |        |
| 成本计算工作中心的工序费率代码 |        |        |
| 能力              |        |        |
| 周能力 [小时]        | 40.00  | 小时/周   |
| 基本能力            | 4.00   | 小时/天   |
| 机器数量            | 3.00   | 计算资源   |

AWC01 为 4H 每天

|    |       |
|----|-------|
| S2 | 设工序时长 |
|----|-------|

|       |                                      |
|-------|--------------------------------------|
| 制造物料  | <input type="text" value="FG-P2"/>   |
| 生产LT  |                                      |
| 订单提前期 | 2.00 天                               |
| 工艺流程  | <input type="text" value="DFT"/> DFT |


  

|   | 任务       | 工作中心  | 机器 | 平均准备时间 | 生产周期 [分钟] | 转移批生产批 |
|---|----------|-------|----|--------|-----------|--------|
| 1 | T001 车削  | AWC01 |    | 0      | 200.000   |        |
| 1 | T002 热处理 | AWC02 |    | 0      | 50.000    |        |

更新并查看

|                                 |           |        |                |
|---------------------------------|-----------|--------|----------------|
| 日期 : 09-06-16 [17:06, Asi<br>01 | 已更改的订单提前期 |        | 页码 :<br>公司 : 5 |
| 物料 : FG-P2                      | 订单提前期     |        |                |
| 生产LT                            | 原有        | 新      |                |
| 物料生产数据                          | 2.00 天    | 1.00 天 |                |

折算时以各自工作中心的能力来计算。

|   |             |               |  |    |            |
|---|-------------|---------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | TI-生产提前期更新计算  |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |               |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |               |  | 版本 | V1R0C      |

|    |  |               |
|----|--|---------------|
| S2 | 更改工序   |               |
|    |    | 工序 20 改为 79 分 |
|    |    |               |
| S3 | 更改工序 20 超过 80  |               |
|    |  |               |
|    |  |               |
|    |  |               |
|    |  |               |
| 结论 | 结论描述   |               |
|    | 多工作中心在计算生产提前期时，取各自工作中心的工序时长并计算出各自工序的提前天数。  |               |
|    | 物料的总生产提前期取多个工作中心的提前期天数累计，累计后再进行换算成天数。  |               |

|   |             |                     |  |    |            |
|---|-------------|---------------------|--|----|------------|
|  |             | Baan ERP 测试报告       |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR     | <b>TI-生产提前期更新计算</b> |  | 日期 | 2009/06/15 |
| 模块  | TI          |                     |  | 作者 | Andy.Bai   |
| 文档号   | Baan-TR-342 |                     |  | 版本 | V1R0C      |

|  |   |
|--|---|
|  | <p>当多个工作中心的日能力不同时，采用的是折算方式，上例中 AWC01 的日能力 4 小时，加工 200 分钟在 AWC02 中折算在相当于在 8H 能力的上的 400 分钟。因此，一当超过 80 分钟时即会增加一天。</p> <p>而不是 200 分钟换算成 AWC02 中的 200 分钟，超过 AWC02（480-200=280）时才增加</p> |
|--|---|

《本测试报告到此结束》