功能测试报告

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					

目录

目录

1 需求描述.....2
2 方案条件.....3
2.1 相关参数.....3
2.2 物料数据.....3
2.2.1 物料基础数据.....3
2.2.2 物料相关数据.....3
2.3 其它主数据.....3
2.4 假设条件.....3
3 测试方案.....4
3.1 测试数据.....4
3.2 方案一：拆分工序利用转移批量.....7
3.3 方案二：简化工序增加准备时间.....9
3.4 方案三：简化工序无准备时间加倍费率且设额外提前期.....11
3.5 方案四：生产周期固定法.....11
3.6 方案五：固定提前期法.....11
4 方案评估.....12
4.1 整体比较.....12
4.2 影响比较.....12
4.3 关联文档.....12
5 结论.....13

方案	方案描述	测试日期	测试者	版本
一	折分工序并设置单件转移批量	20071228	Andy	V1R0
二	简化工序增加准备时间	20071228		
三	简化工序无准备时间加大费率增加额外提前期			
四	采用固定生产周期法			
五	采用固定提前期法			

1 需求描述

在流水线离散型制造行业中，比如汽车装配，为简化管理。

一）采用标准成本，从生产工艺中计算制造件的标准成本

二）工单的计划尽可能准确

2 方案条件

2.1 相关参数

2.2 物料数据

2.2.1 物料基础数据

序号	物料号	类别	单位	其它
1	FG-A-300	制造	PCS	
2	RM-A-01	采		
3	RM-A-02	采		

2.2.2 物料相关数据

物料清单

FG-A-300----1（RM-A-01）

|----1 （RM-A-02）

生产工序：

T01

T02

T03

T04

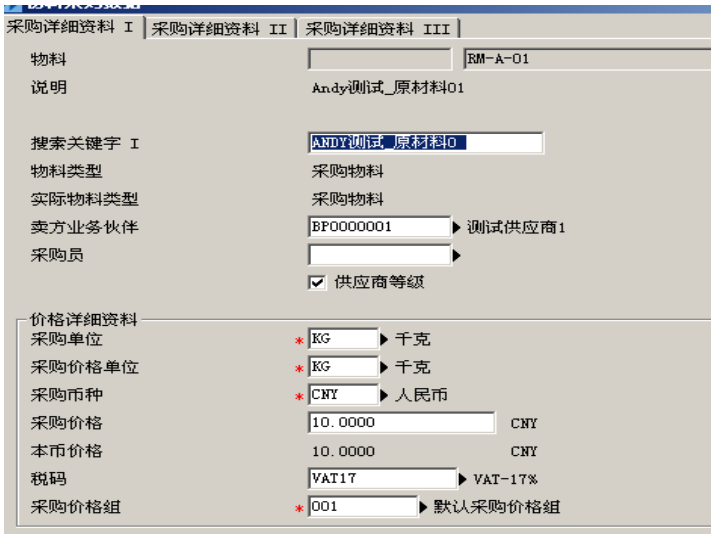
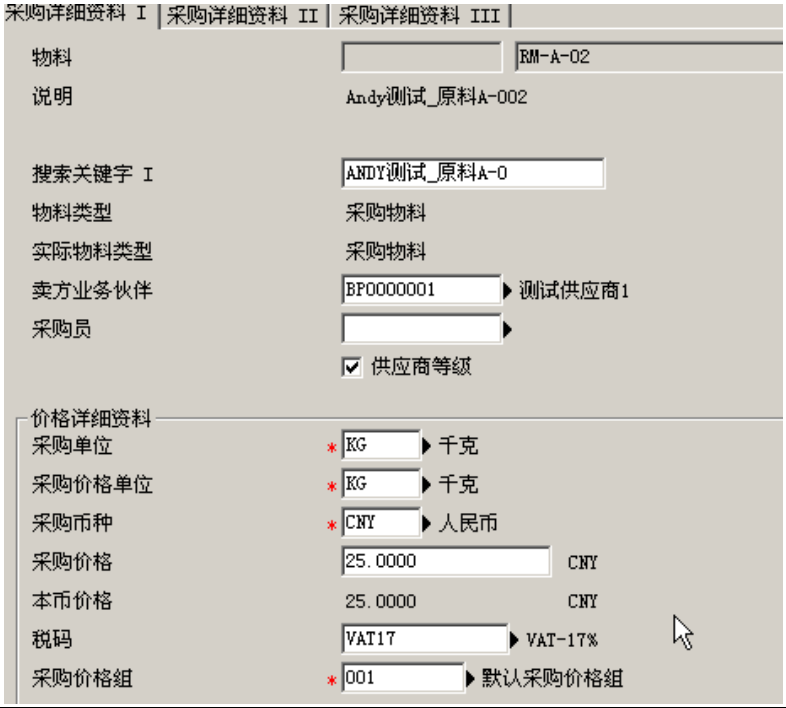
2.3 其它主数据

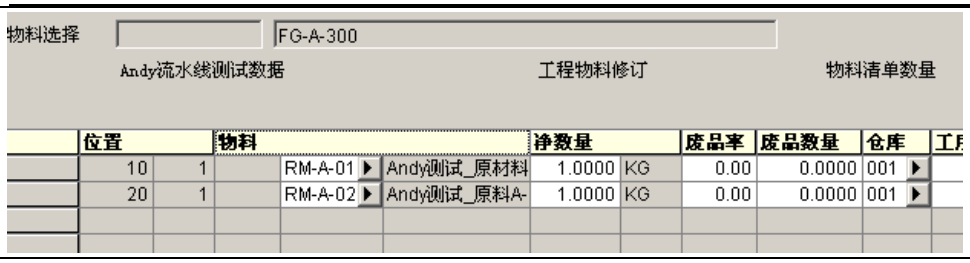
2.4 假设条件

NA

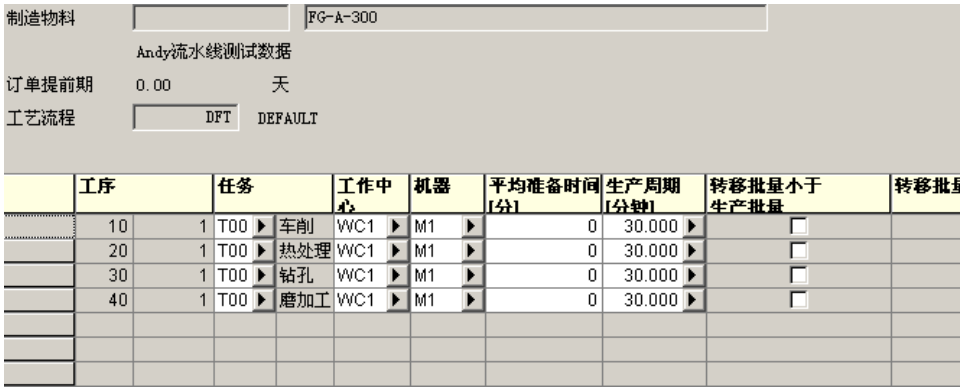
3 测试方案

3.1 测试数据

步骤	操作描述/图片	提示/结论
S1		
		
S2	FG-A-300 的 BOM 数据	

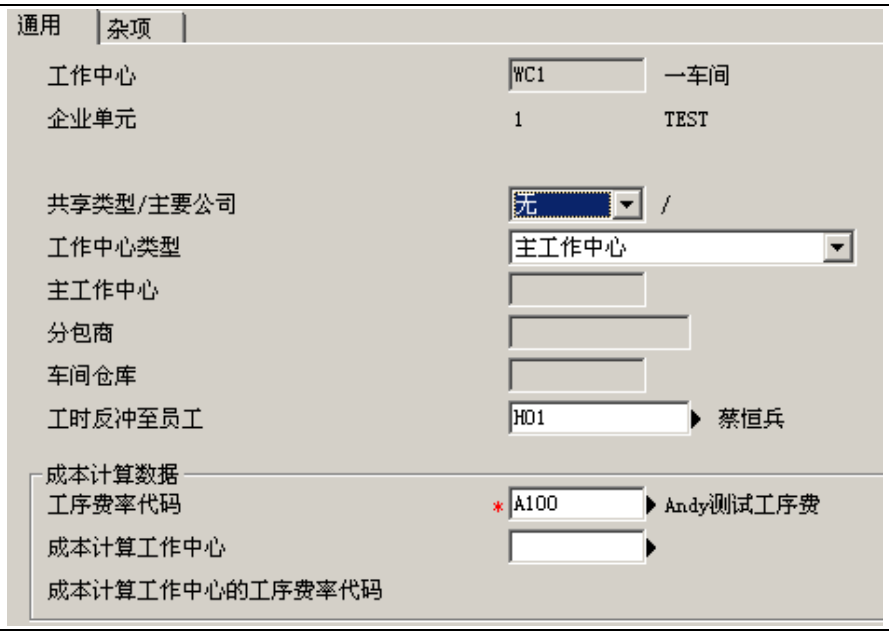


S3 工艺流程



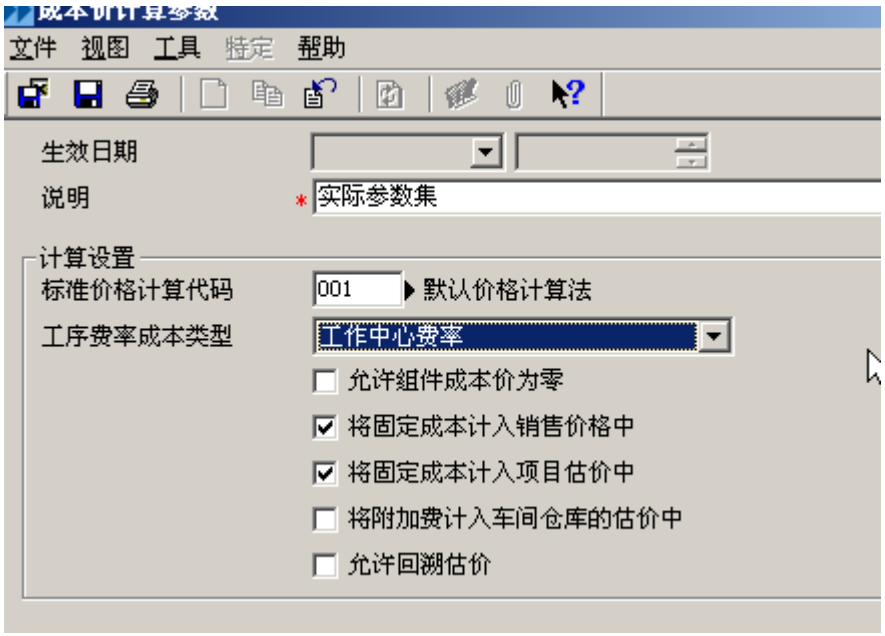
工作中心 WC1

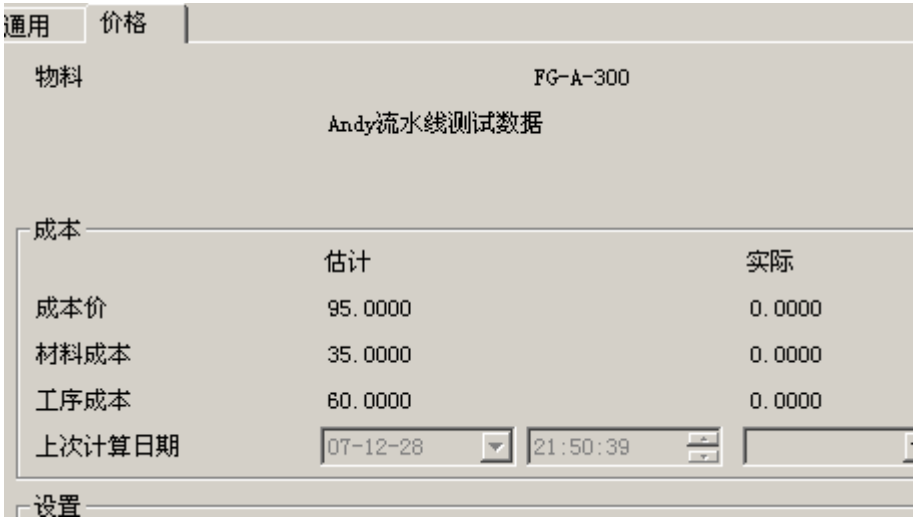
S4 工序费率



工序费率代号：A100

<table>
<tr><td></td><td>

</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>


</td><td>取工作中心费率</td></tr>
<tr><td>S5</td><td>计算物料 FG-A-300 成本</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>


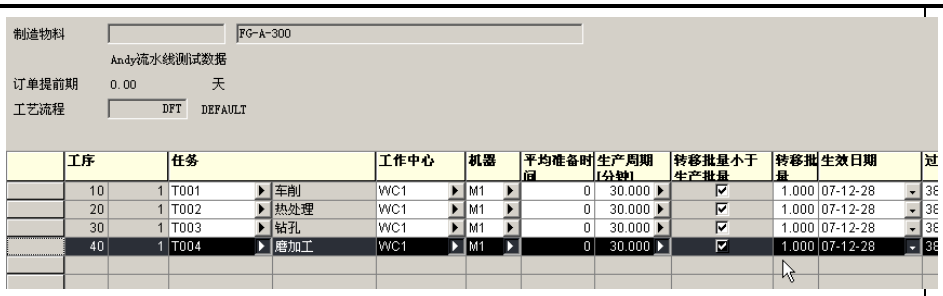
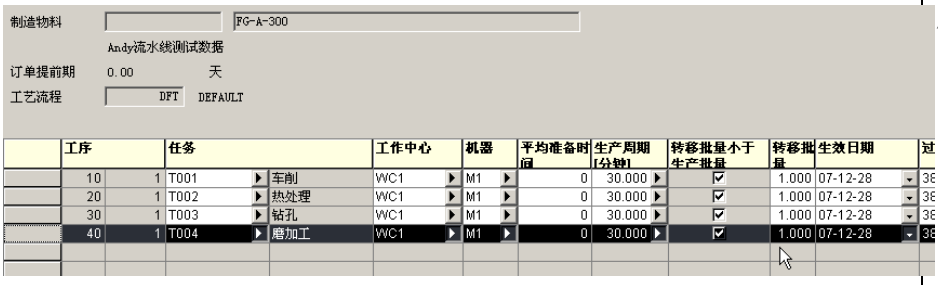
</td><td>物料：RM-A-01
1KG*10=10
RM-A-2
1KG*25=25
材料成本：10+25=35

工序 0.5H *4 道工序=2H
工序费率为:
人工 10
机器 20
工序费率 10+20=30
工序费:30*2H=60
总成本:</td></tr>
</table>

		35+60=95(标准成本)

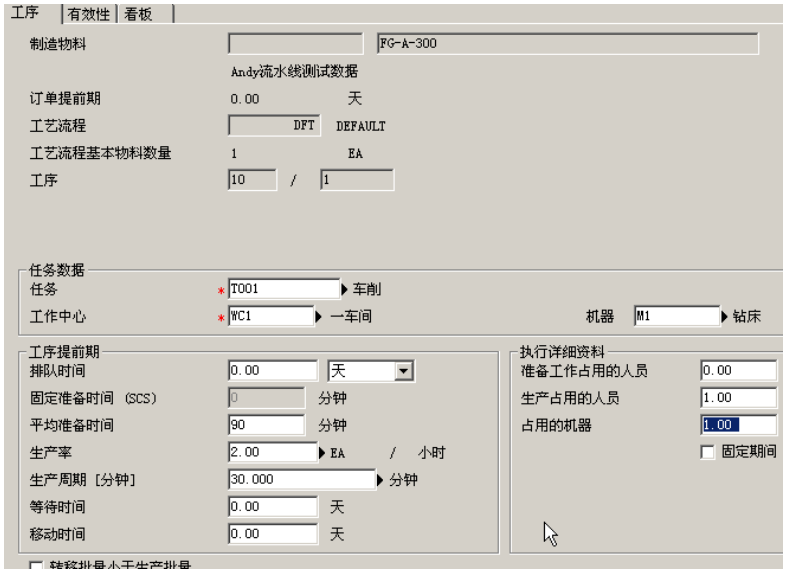
3.2 方案一：拆分工序利用转移批量

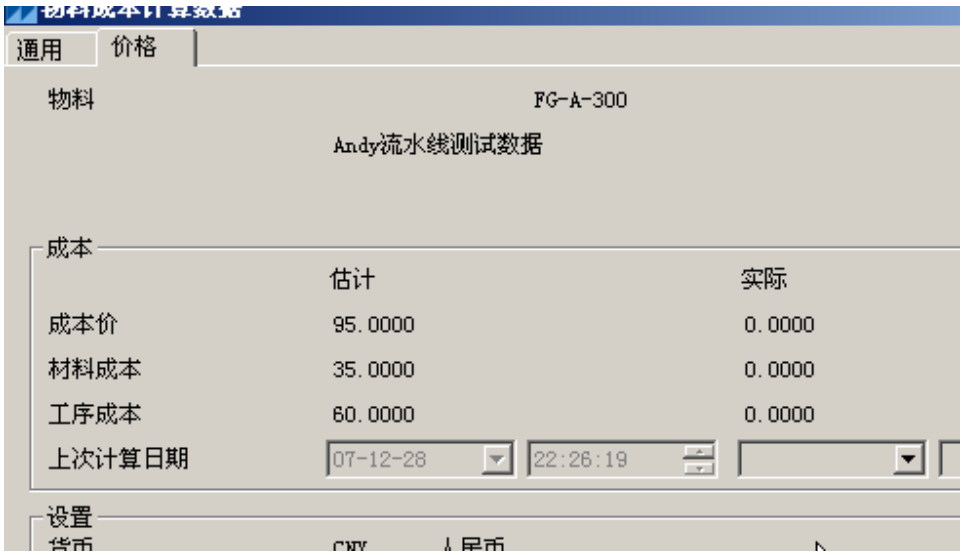
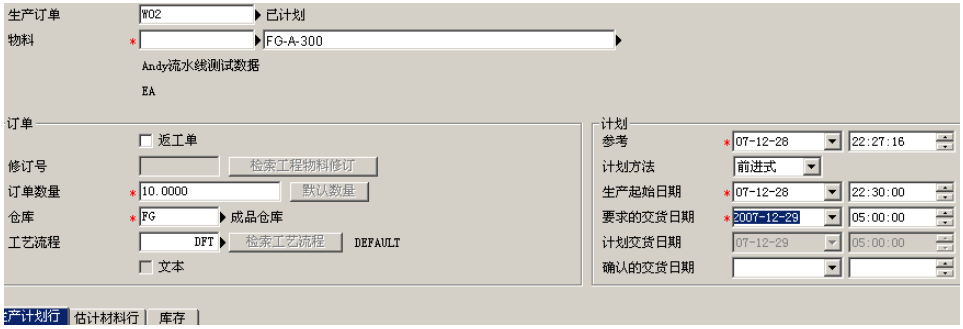
步骤	操作描述/图片	提示/结论
S1	当订单数量加大时,计划时间的变化	期望:每增加一台车,延长0.5H
		QTY:1 开始:20071228 22:01 结束:20071229 00:01 生产时间:2H
S2		QTY:5 生产时间: 开始:2007-12-28 22:00 结束:2007-12-29 0800 生产时间:10H 由于生产线的并行作业,因此实际上是:2H+4*0.5=4H为总生产时间
S3	生产 10 台车生产时间	
		QTY:10 开始:20071228 22:10 结束:20071229 18:10 生产时间:20H 实际为:2H+ 9*0.5=6.5H
S4	设置生产转移批量为 1	

<table>
<tr><td></td><td> 
</td><td></td></tr>
<tr><td>S5</td><td>再进行计算标准成本</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td> 
</td><td>成本数据不变</td></tr>
<tr><td>S6</td><td>开工单 1(QTY1)</td><td>期望 2H</td></tr>
<tr><td></td><td>
</td><td>QTY:1
生产时间:2H
正确</td></tr>
<tr><td></td><td>开工单 2(数量 5 台)</td><td>期望:4H</td></tr>
<tr><td></td><td>
</td><td>QTY:5
开始时间:
20071228 22:15
结束:20071229 02:15
生产时间:4H
结论正确</td></tr>
<tr><td></td><td>开工单 3(QTY 10)</td><td>期望:6.5H</td></tr>
</table>

		QTY:10 开始:20071228 22:18 结束:20071229 04:48 生产时间:6.5H 结论正确
结论	此方案可行且为与实际一致的作法 **不足处:当工序很多时,因工序的周期会带来较大的累计误差**	

3.3 方案二：简化工序增加准备时间

步骤	操作描述/图片	提示/结论
说明	此方案不用设每一工序,仅设一工序. 前面省略工序作为准备时间	期望:成本与计划同前
S1	物料工序简化	
		工序变为一道 准备时间:90 分(前三工序换算而成) 加工时间 30 分

S2		成本数据一致
S3	工单 1(QTY1)	期望:2H
		QTY:1 开始:20071228 22:30 结束:20071229 00:30 生产时间:2H 同前,正确
	工单(QTY5)	期望:4H
		QTY:5 开始:20071228 22:30 结束:20071229 02:30 生产时间:4H 与前面一致,正确
	建工单 3(数量 10)	期望:6.5H
		QTY:10 开始:20071228 22:30 结束:20071229 05:00 生产时间:6.5H 与前面一致,结论正确

结论	为简化工序设定可将前面工序视为最后一工序的准备时间 成本与计划数据将不受影响 且消除因多工序引入而生产周期设置的累计误差	

3.4 方案三：简化工序无准备时间加倍费率且设额外提前期

步骤	操作描述/图片	提示/结论
说明	此方案不用设每一工序,仅设一工序. 将工序费率加大. 设置额外提前期	期望:成本与计划同前
S1	物料工序简化	

3.5 方案四：生产周期固定法

3.6 方案五：固定提前期法

4 方案评估

4.1 整体比较

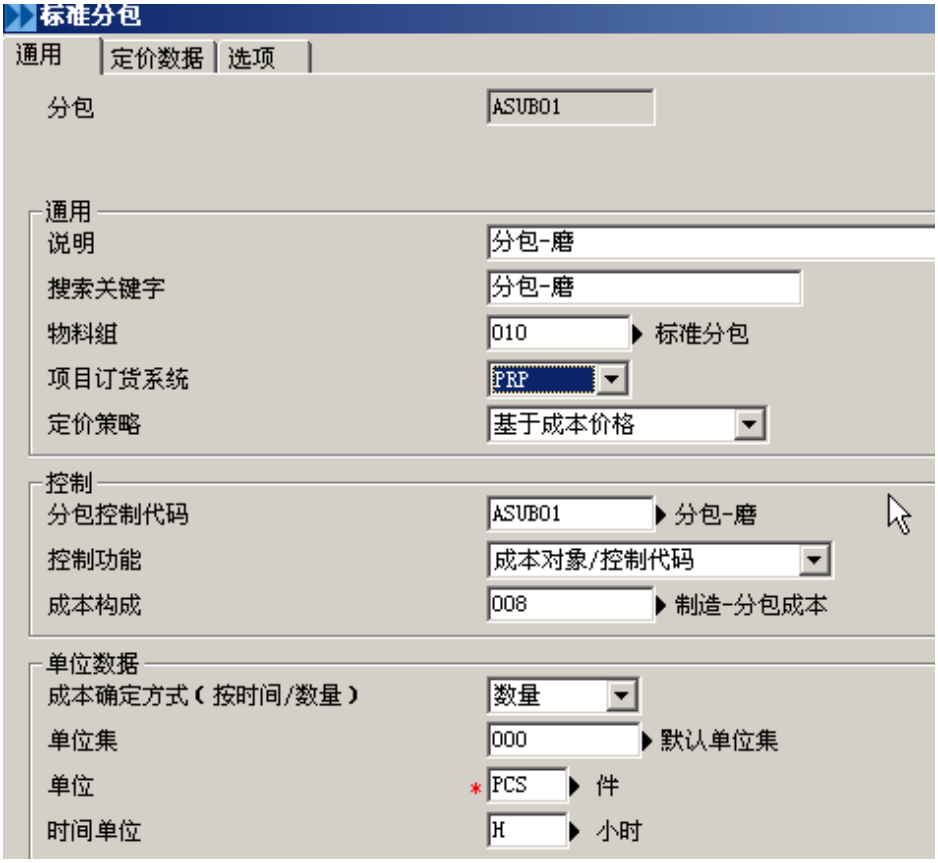
方案	优点	不足点

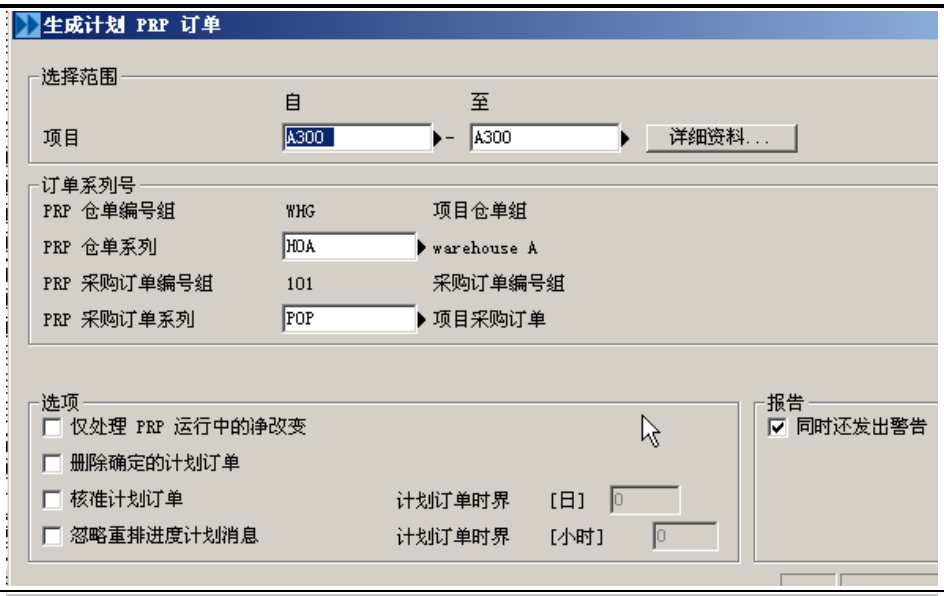
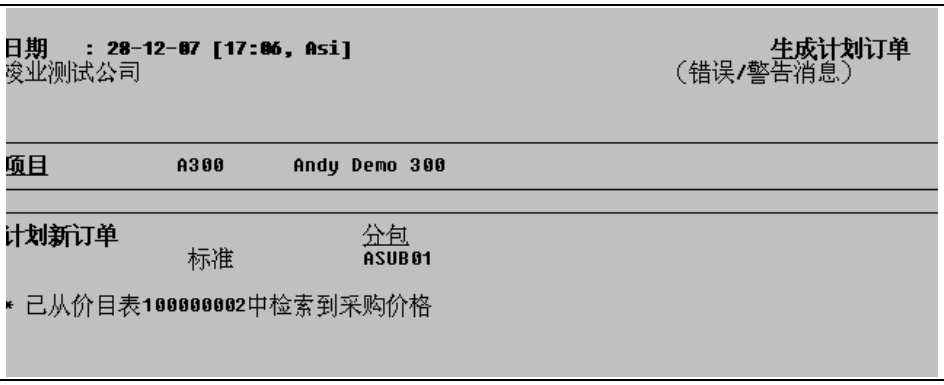
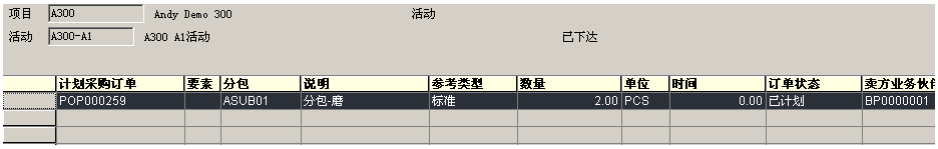
4.2 影响比较

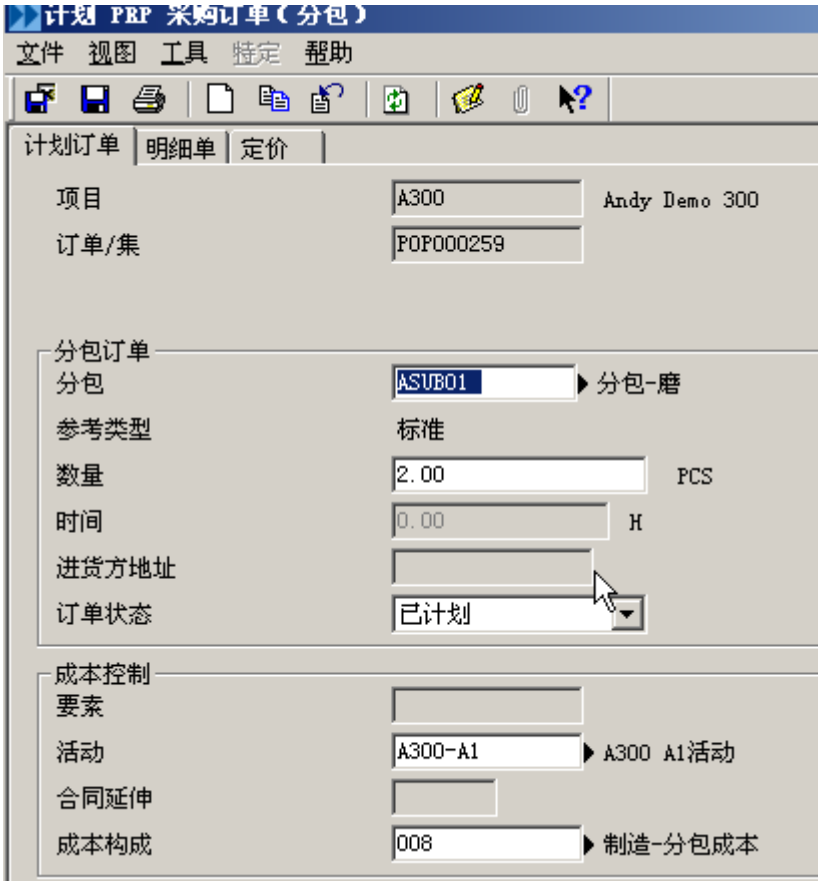
4.3 关联文档

BAAN-TR-EP-001_计划固定提前期法 作者：Andy

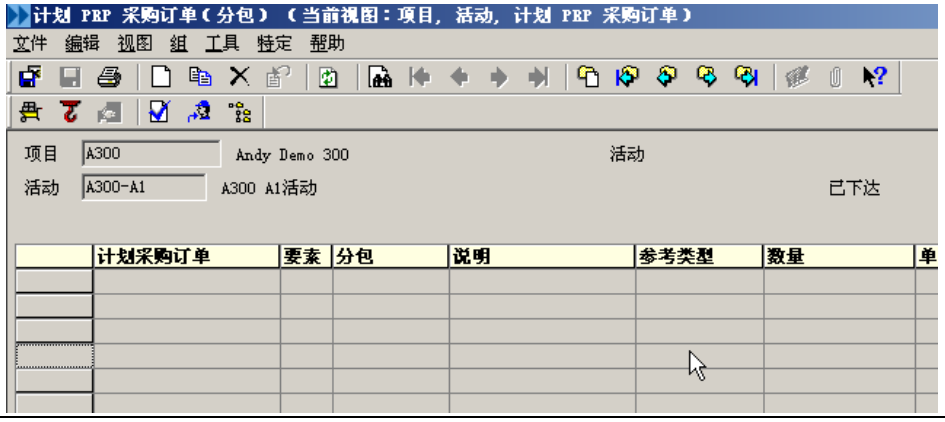
5 结论

步骤	操作描述/图片	参数/条件/结论
S1	**物料项目数据准备**	
S1-1	物料 ASUB01 项目订货数据	期望:PRP 自动算出需求
		项目订货系统: PRP
S1-2	运行 PRP 计划	

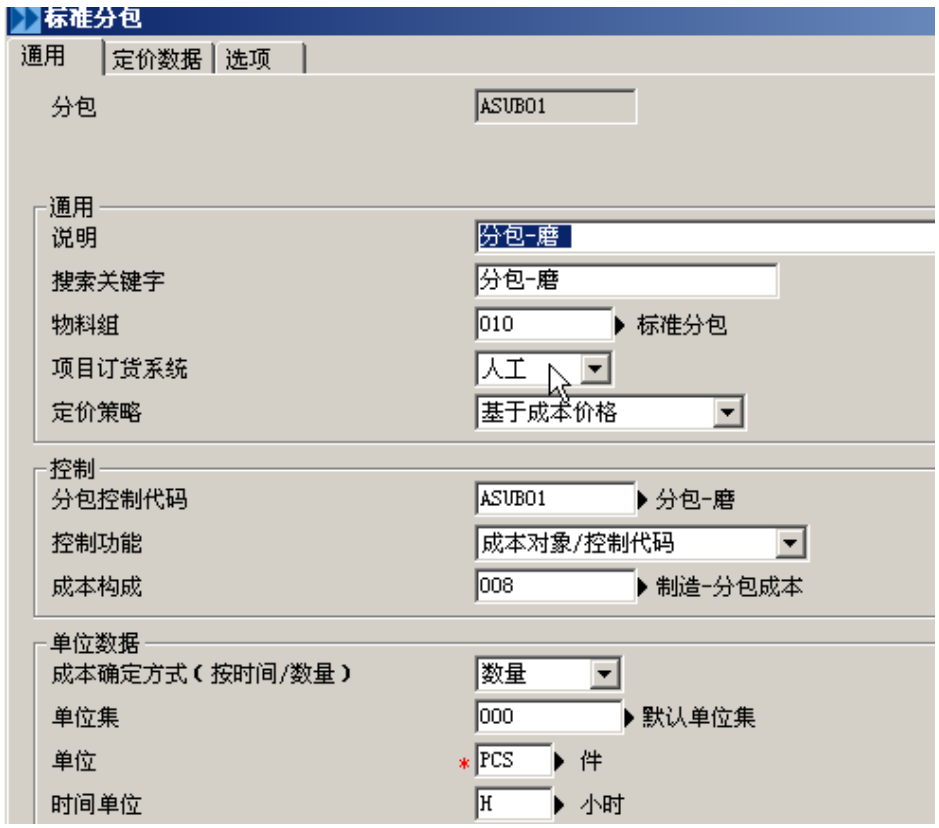
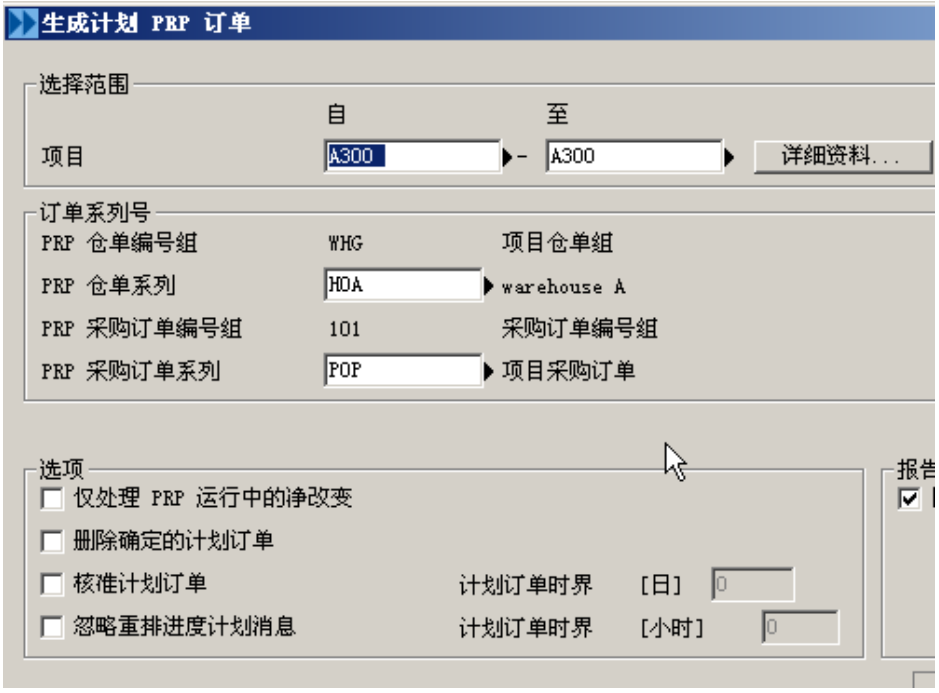
		运行 PRP
		PRP 消息
S1-3	生成的计划 PO	
		

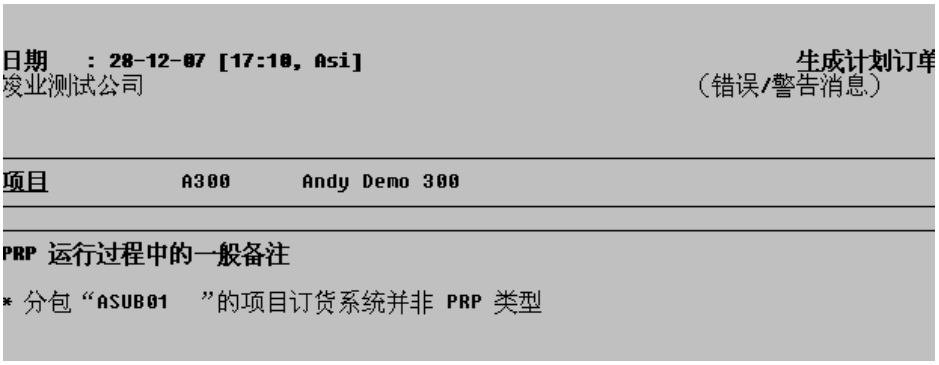


S2	更改项目订货数据	
S2-1	清除计划的 PRP 订单	



S2-2	更改物料的项目数据	

		更改为人工
S2-3	运行 PRP	期望:查不到计划的 PO
		

		给出提示:非 PRP 类型
S2-4	查询计划的 PRP 采购分包订单,应没有.	
		不存在
C1	**物料项目数据中的项目订货系统影响此物料是否会在 PRP 中产生需求.**	
C2	**如订货为 PRP 则会在 PRP 中进行需求计划;如果选择人工,则不会进入 PRP 运算**	

测试结论

方案比较

方案	优点	缺点