

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

# 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 |

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

| 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

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

## 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

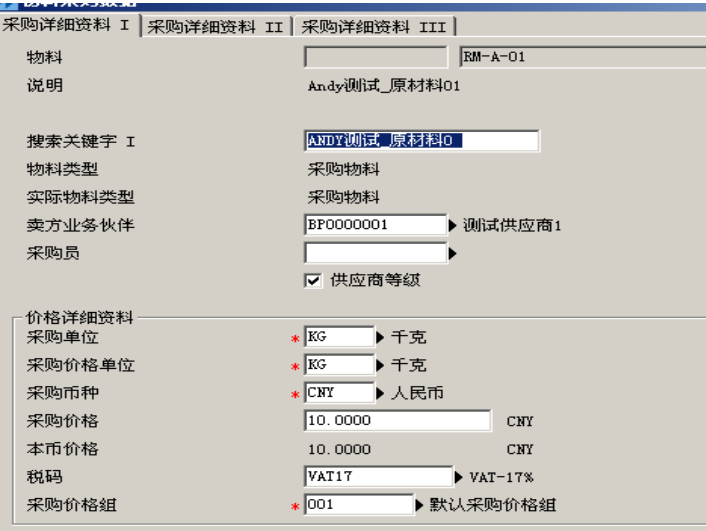
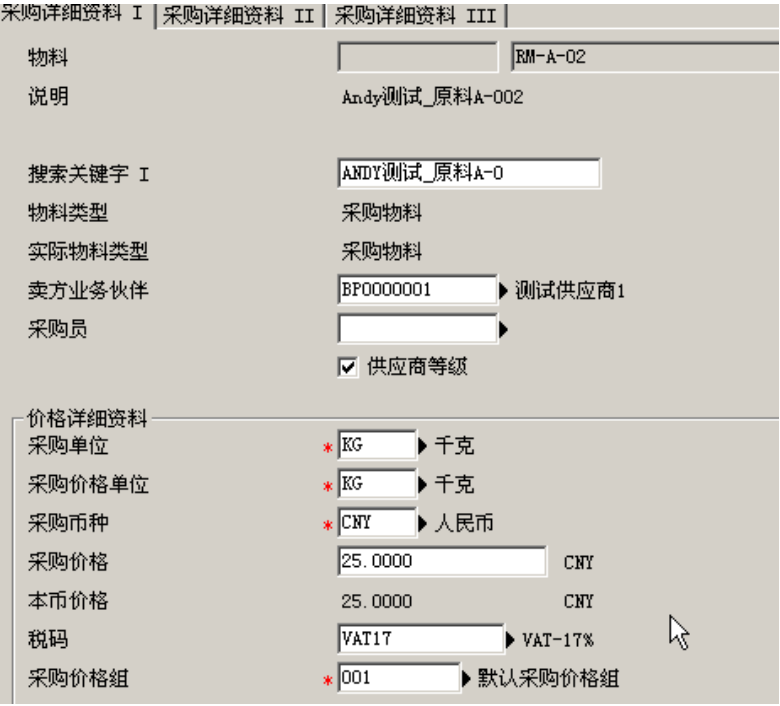
### 2.4 假设条件

NA

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

## 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  |       |

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

|  |  |  |                         |  |           |        |      |  |        |  |  |        |  |    |  |  |
|--|--|--|-------------------------|--|-----------|--------|------|--|--------|--|--|--------|--|----|--|--|
|  | 物料选择 <input type="text" value="FG-A-300"/> |  |                         |  |           |        |      |  |        |  |  |        |  |    |  |  |
|  | Andy流水线测试数据                                |  |                         |  |           | 工程物料修订 |      |  |        |  |  | 物料清单数量 |  |    |  |  |
|  | 位置   |  | 物料                      |  | 净数量       |        | 废品率  |  | 废品数量   |  |  | 仓库     |  | 工厂 |  |  |
|  | 10   |  | 1 RM-A-01 ▶ Andy测试_原材料  |  | 1.0000 KG |        | 0.00 |  | 0.0000 |  |  | 001 ▶  |  |    |  |  |
|  | 20   |  | 1 RM-A-02 ▶ Andy测试_原料A- |  | 1.0000 KG |        | 0.00 |  | 0.0000 |  |  | 001 ▶  |  |    |  |  |
|  |  |  |                         |  |           |        |      |  |        |  |  |        |  |    |  |  |

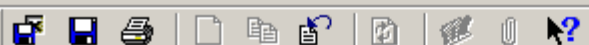
|    |      |  |
|----|------|--|
| S3 | 工艺流程 |  |
|----|------|--|

|  |   |  |             |  |       |  |      |  |        |  |          |          |  |                          |  |      |  |
|--|---|--|-------------|--|-------|--|------|--|--------|--|----------|----------|--|--------------------------|--|------|--|
|  | 制造物料 <input type="text" value="FG-A-300"/>    |  |             |  |       |  |      |  |        |  | 工作中心 WC1 |          |  |                          |  |      |  |
|  | Andy流水线测试数据                                   |  |             |  |       |  |      |  |        |  |          |          |  |                          |  |      |  |
|  | 订单提前期 0.00 天                                  |  |             |  |       |  |      |  |        |  |          |          |  |                          |  |      |  |
|  | 工艺流程 <input type="text" value="DFT"/> DEFAULT |  |             |  |       |  |      |  |        |  |          |          |  |                          |  |      |  |
|  | 工序  |  | 任务          |  | 工作中心  |  | 机器   |  | 平均准备时间 |  |          | 生产周期     |  | 转移批量小于                   |  | 转移批量 |  |
|  |   |  |             |  |       |  |      |  | [分]    |  |          | [分钟]     |  | 生产批量                     |  |      |  |
|  | 10  |  | 1 T00 ▶ 车削  |  | WC1 ▶ |  | M1 ▶ |  | 0      |  |          | 30.000 ▶ |  | <input type="checkbox"/> |  |      |  |
|  | 20  |  | 1 T00 ▶ 热处理 |  | WC1 ▶ |  | M1 ▶ |  | 0      |  |          | 30.000 ▶ |  | <input type="checkbox"/> |  |      |  |
|  | 30  |  | 1 T00 ▶ 钻孔  |  | WC1 ▶ |  | M1 ▶ |  | 0      |  |          | 30.000 ▶ |  | <input type="checkbox"/> |  |      |  |
|  | 40  |  | 1 T00 ▶ 磨加工 |  | WC1 ▶ |  | M1 ▶ |  | 0      |  |          | 30.000 ▶ |  | <input type="checkbox"/> |  |      |  |

|    |      |  |
|----|------|--|
| S4 | 工序费率 |  |
|----|------|--|

|  |  |  |              |
|--|--|--|--------------|
|  | 通用   杂项  |  | 工序费率代号: A100 |
|  | 工作中心 <input type="text" value="WC1"/> 一车间      |  |              |
|  | 企业单元 1 TEST                                    |  |              |
|  | 共享类型/主要公司 <input type="text" value="无"/> /     |  |              |
|  | 工作中心类型 <input type="text" value="主工作中心"/>      |  |              |
|  | 主工作中心 <input type="text"/>                     |  |              |
|  | 分包商 <input type="text"/>                       |  |              |
|  | 车间仓库 <input type="text"/>                      |  |              |
|  | 工时反冲至员工 <input type="text" value="H01"/> ▶ 蔡恒兵 |  |              |
|  | 成本计算数据   |  |              |
| 工序费率代码 * <input type="text" value="A100"/> ▶ Andy测试工序费 |  |  |              |
| 成本计算工作中心 <input type="text"/>                          |  |  |              |
| 成本计算工作中心的工序费率代码  |  |  |              |



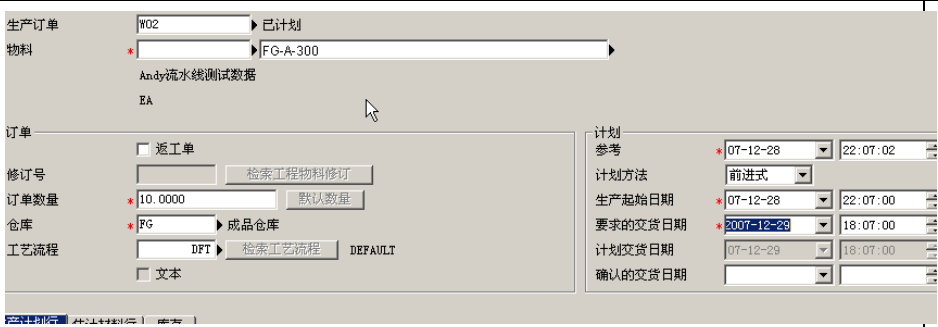
|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

|      | <div><div>项目</div><div></div></div> <div><div>价格计算代码</div><div>001</div><div>默认价格计算法</div></div> <div><div>工序费率代码</div><div>A100</div><div>Andy测试工序费</div></div> <div><div>币种</div><div>CNY</div><div>人民币</div></div> <table><tr><th></th><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><tr><td></td><td>10</td><td>Andy 人工费</td><td>人工成本</td><td>10.0000</td><td>002 人工成本</td></tr><tr><td></td><td>20</td><td>Andy 机器费</td><td>机器成本</td><td>20.0000</td><td>006 制造-设</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><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></table> |          | 序号       | 说明      | 工序费率成本类型 | 费率      | 成本构成   |      | 10      | Andy 人工费 | 人工成本 | 10.0000 | 002 人工成本 |  | 20 | Andy 机器费 | 机器成本 | 20.0000 | 006 制造-设 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|------|--|----------|----------|---------|----------|---------|--------|------|---------|----------|------|---------|----------|--|----|----------|------|---------|----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|      | 序号   | 说明       | 工序费率成本类型 | 费率      | 成本构成     |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|      | 10   | Andy 人工费 | 人工成本     | 10.0000 | 002 人工成本 |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|      | 20   | Andy 机器费 | 机器成本     | 20.0000 | 006 制造-设 |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|      |  |          |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|      |  |          |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|      |  |          |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|      |  |          |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|      | <div><div>成本价计算参数</div><div>文件 视图 工具 特定 帮助</div><div></div><div><div>生效日期</div><div></div></div><div><div>说明</div><div>* 实际参数集</div></div><div><div>计算设置</div><div><div>标准价格计算代码</div><div>001</div><div>默认价格计算法</div></div><div><div>工序费率成本类型</div><div>取工作中心费率</div></div><div><input type="checkbox"/> 允许组件成本价为零</div><div><input checked="" type="checkbox"/> 将固定成本计入销售价格中</div><div><input checked="" type="checkbox"/> 将固定成本计入项目估价中</div><div><input type="checkbox"/> 将附加费计入车间仓库的估价中</div><div><input type="checkbox"/> 允许回溯估价</div></div></div>   | 取工作中心费率  |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| S5   | 计算物料 FG-A-300 成本   |          |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|      | <div><div>通用 价格</div><div><div>物料</div><div>FG-A-300</div><div>Andy流水线测试数据</div></div><div><div>成本</div><table><tr><th></th><th>估计</th><th>实际</th></tr><tr><td>成本价</td><td>95.0000</td><td>0.0000</td></tr><tr><td>材料成本</td><td>35.0000</td><td>0.0000</td></tr><tr><td>工序成本</td><td>60.0000</td><td>0.0000</td></tr></table><div><div>上次计算日期</div><div>07-12-28</div><div>21:50:39</div></div></div></div>  |          | 估计       | 实际      | 成本价      | 95.0000 | 0.0000 | 材料成本 | 35.0000 | 0.0000   | 工序成本 | 60.0000 | 0.0000   | <div>物料：RM-A-01</div> <div>1KG*10=10</div> <div>RM-A-2</div> <div>1KG*25=25</div> <div>材料成本：10+25=35</div> <div>工序 0.5H *4 道工序=2H</div> <div>工序费率为：</div> <div>人工 10</div> <div>机器 20</div> <div>工序费率 10+20=30</div> <div>工序费:30*2H=60</div> <div>总成本：</div> |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|      | 估计   | 实际       |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 成本价  | 95.0000  | 0.0000   |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 材料成本 | 35.0000  | 0.0000   |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 工序成本 | 60.0000  | 0.0000   |          |         |          |         |        |      |         |          |      |         |          |  |    |          |      |         |          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

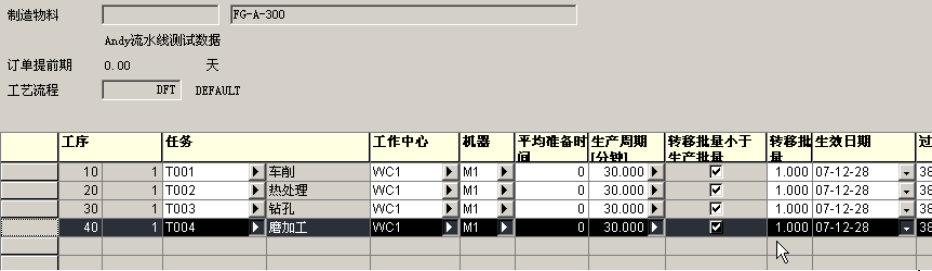
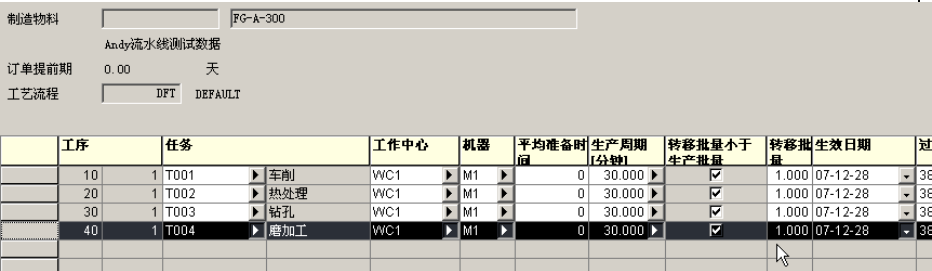


|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

|  |  |                |
|--|--|----------------|
|  |  | 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<br>开始:20071228 22:01<br>结束:20071229 00:01<br>生产时间:2H   |
| S2 |  | QTY:5<br>生产时间:<br>开始:2007-12-28 22:00<br>结束:2007-12-29 0800<br>生产时间:10H<br>由于生产线的并行作业,因此实际上是:2H+4*0.5=4H<br>为总生产时间 |
| S3 | 生产 10 台车生产时间   |  |
|    |  | QTY:10<br>开始:20071228 22:10<br>结束:20071229 18:10<br>生产时间:20H<br>实际为:2H+ 9*0.5=6.5H                                 |
| S4 | 设置生产转移批量为 1  |  |

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

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



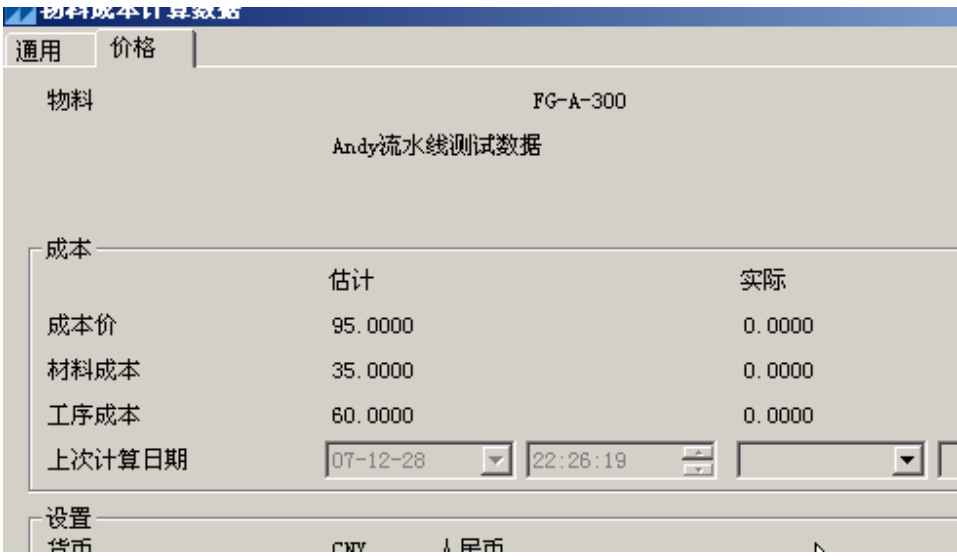



|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

|  |  |   |  |  |  |
|--|--|---|--|--|--|
| <div> <div>生产订单</div> <div>物料</div> <div>Andy流水线测试数据</div> <div>EA</div> <div>订单</div> <div>修订号</div> <div>订单数量</div> <div>仓库</div> <div>工艺流程</div> <div>计划</div> <div>参考</div> <div>计划方法</div> <div>生产起始日期</div> <div>要求的交货日期</div> <div>计划交货日期</div> <div>确认的交货日期</div> </div> | <div> <div>WO2</div> <div>已计划</div> <div>FG-A-300</div> <div>10.0000</div> <div>成品仓库</div> <div>DFT</div> <div>检索工艺流程</div> <div>DEFAULT</div> <div>07-12-28</div> <div>22:11:26</div> <div>前进式</div> <div>07-12-28</div> <div>22:14:00</div> <div>2007-12-29</div> <div>04:44:00</div> <div>07-12-29</div> <div>04:44:00</div> </div> | <div> <div>QTY:10</div> <div>开始:20071228 22:18</div> <div>结束:20071229 04:48</div> <div>生产时间:6.5H</div> <div>结论正确</div> </div> |  |  |  |
|  |  | <div> <div>结论</div> <div>此方案可行且为与实际一致的作法</div> <div>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</div> </div>                                  |  |  |  |

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.<br>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   |  |
|    | <div> <div>工序</div> <div>有效性</div> <div>看板</div> <div>制造物料</div> <div>FG-A-300</div> <div>Andy流水线测试数据</div> <div>订单提前期</div> <div>0.00</div> <div>天</div> <div>工艺流程</div> <div>DFT</div> <div>DEFAULT</div> <div>工艺流程基本物料数量</div> <div>1</div> <div>EA</div> <div>工序</div> <div>10</div> <div>/</div> <div>1</div> <div>任务数据</div> <div>任务</div> <div>T001</div> <div>车削</div> <div>工作中心</div> <div>WC1</div> <div>一车间</div> <div>机器</div> <div>M1</div> <div>钻床</div> <div>工序提前期</div> <div>排队时间</div> <div>0.00</div> <div>天</div> <div>固定准备时间 (SCS)</div> <div>0</div> <div>分钟</div> <div>平均准备时间</div> <div>90</div> <div>分钟</div> <div>生产率</div> <div>2.00</div> <div>EA</div> <div>/</div> <div>小时</div> <div>生产周期 [分钟]</div> <div>30.000</div> <div>分钟</div> <div>等待时间</div> <div>0.00</div> <div>天</div> <div>移动时间</div> <div>0.00</div> <div>天</div> <div>执行详细资料</div> <div>准备工作占用的人员</div> <div>0.00</div> <div>生产占用的人员</div> <div>1.00</div> <div>占用的机器</div> <div>1.00</div> <div>固定期间</div> </div> | <div> <div>工序变为一道</div> <div>准备时间:90 分(前三工序换算而成)</div> <div>加工时间 30 分</div> </div> |

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

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

|      |              |                |  |    |            |
|------|--------------|----------------|--|----|------------|
| Baan |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别   | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号  | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

|    |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|
| 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<br>成本与计划数据将不受影响<br>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.<br>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

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

## 4 方案评估

### 4.1 整体比较

| 方案 | 优点 | 不足点 |
|----|----|-----|
|    |    |     |
|    |    |     |
|    |    |     |

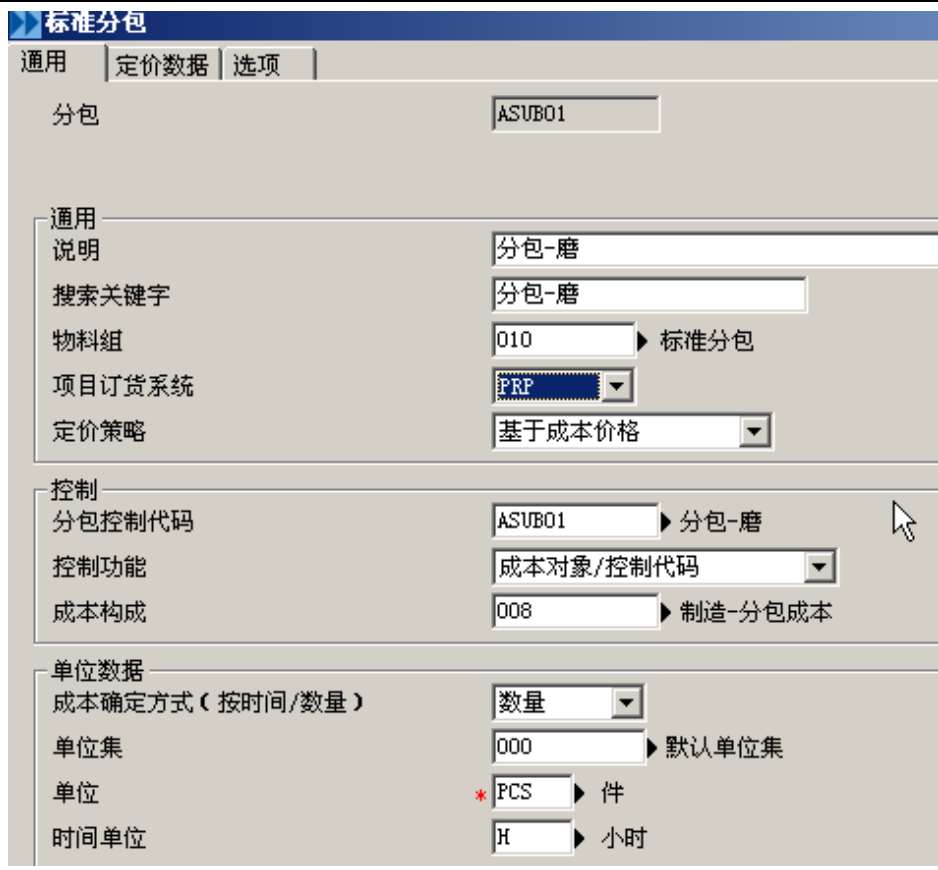
### 4.2 影响比较

### 4.3 关联文档

BAAN-TR-EP-001\_计划固定提前期法 作者：Andy

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

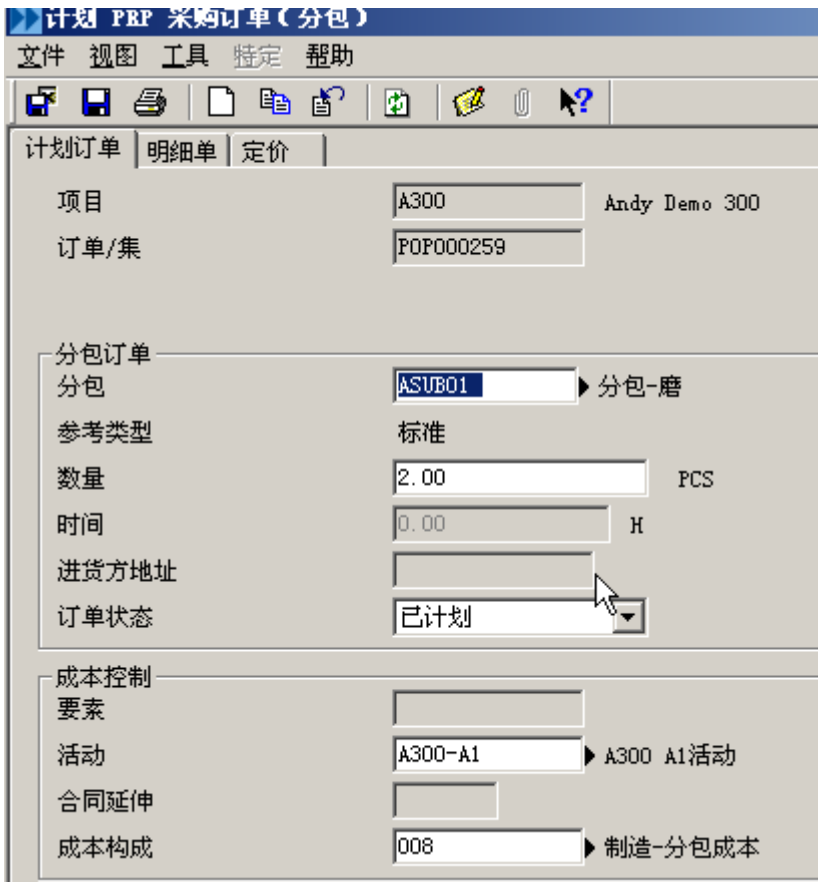
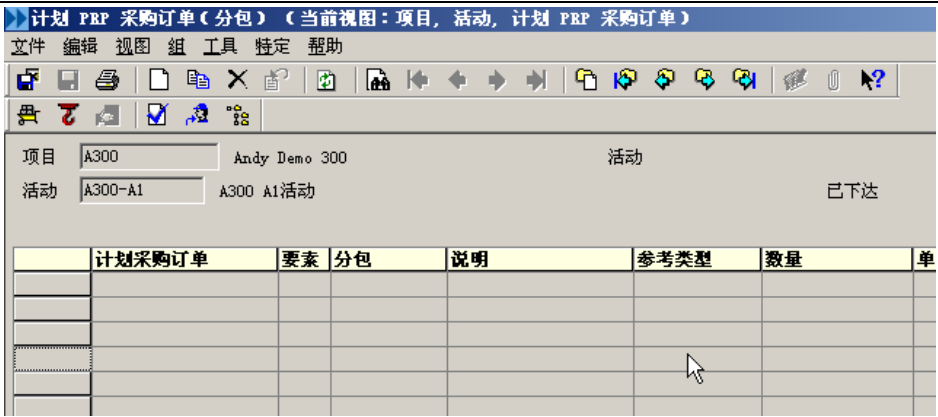
# 5 结论

| 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:<br>PRP |
| S1-2 | 运行 PRP 计划  |                |

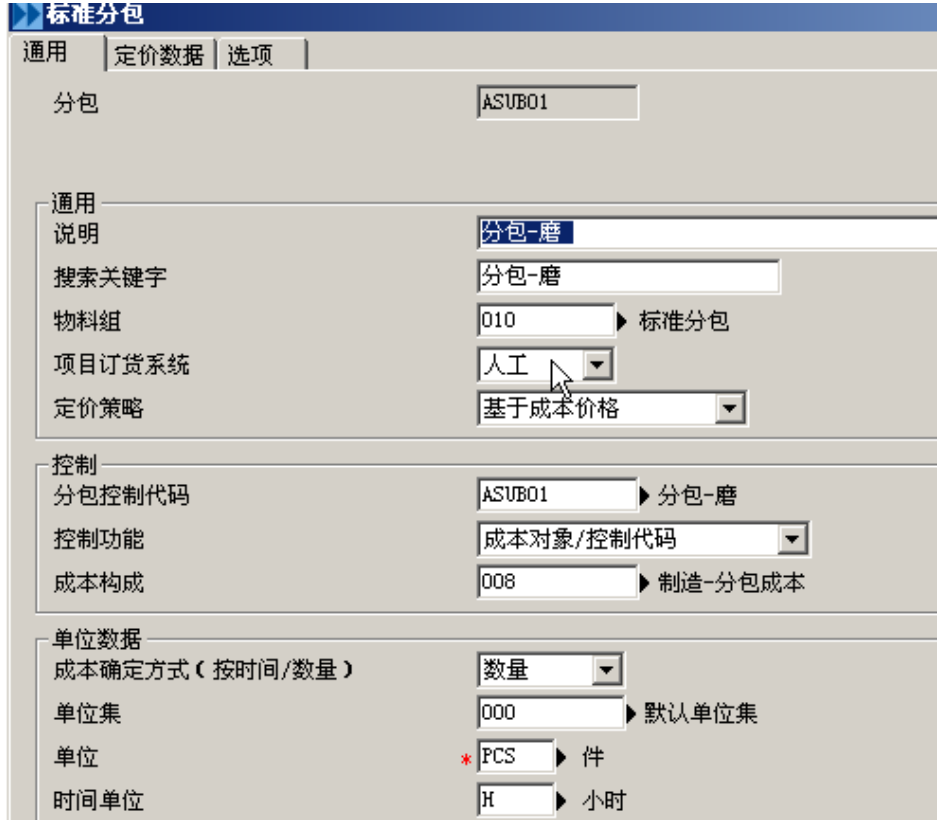
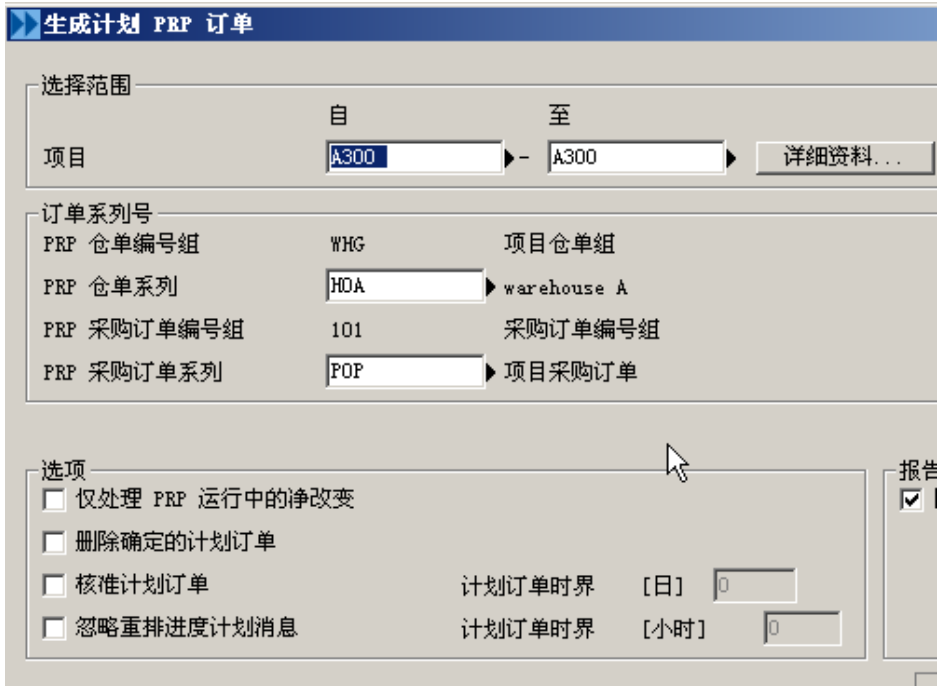
|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

|           | <div><div>生成计划 PRP 订单</div><div><div>选择范围</div><div>自 至</div><div>项目 A300 A300 详细资料...</div></div><div><div>订单系列号</div><div>PRP 仓单编号组 WHG 项目仓单组</div><div>PRP 仓单系列 HDA warehouse A</div><div>PRP 采购订单编号组 101 采购订单编号组</div><div>PRP 采购订单系列 POP 项目采购订单</div></div><div><div>选项</div><div><input type="checkbox"/> 仅处理 PRP 运行中的净改变</div><div><input type="checkbox"/> 删除确定的计划订单</div><div><input type="checkbox"/> 核准计划订单</div><div><input type="checkbox"/> 忽略重排进度计划消息</div><div>计划订单时界 [日] 0</div><div>计划订单时界 [小时] 0</div></div><div><div>报告</div><div><input checked="" type="checkbox"/> 同时还发出警告</div></div></div> | 运行 PRP |      |      |      |      |      |      |           |      |       |           |  |        |      |    |      |     |      |     |           |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|-----------|---|--------|------|------|------|------|------|------|-----------|------|-------|-----------|--|--------|------|----|------|-----|------|-----|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|           | <div><div>日期 : 28-12-07 [17:06, Asi]</div><div>俊业测试公司</div><div>生成计划订单 (错误/警告消息)</div></div> <div><div>项目 A300 Andy Demo 300</div></div> <div><div>计划新订单</div><div>标准 分包 ASUB01</div><div>* 已从价目表1000000002中检索到采购价格</div></div>   | PRP 消息 |      |      |      |      |      |      |           |      |       |           |  |        |      |    |      |     |      |     |           |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| S1-3      | 生成的计划 PO  |        |      |      |      |      |      |      |           |      |       |           |  |        |      |    |      |     |      |     |           |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|           | <div><div>项目 A300 Andy Demo 300</div><div>活动 A300-A1 A300 A1活动</div><div>已下达</div></div> <table><tr><th>计划采购订单</th><th>要素</th><th>分包</th><th>说明</th><th>参考类型</th><th>数量</th><th>单位</th><th>时间</th><th>订单状态</th><th>卖方业务伙</th></tr><tr><td>POP000259</td><td></td><td>ASUB01</td><td>分包-磨</td><td>标准</td><td>2.00</td><td>PCS</td><td>0.00</td><td>已计划</td><td>BP0000001</td></tr><tr><td></td><td></td><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><td></td><td></td></tr></table>                     | 计划采购订单 | 要素   | 分包   | 说明   | 参考类型 | 数量   | 单位   | 时间        | 订单状态 | 卖方业务伙 | POP000259 |  | ASUB01 | 分包-磨 | 标准 | 2.00 | PCS | 0.00 | 已计划 | BP0000001 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 计划采购订单    | 要素  | 分包     | 说明   | 参考类型 | 数量   | 单位   | 时间   | 订单状态 | 卖方业务伙     |      |       |           |  |        |      |    |      |     |      |     |           |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| POP000259 |   | ASUB01 | 分包-磨 | 标准   | 2.00 | PCS  | 0.00 | 已计划  | BP0000001 |      |       |           |  |        |      |    |      |     |      |     |           |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|           |   |        |      |      |      |      |      |      |           |      |       |           |  |        |      |    |      |     |      |     |           |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|           |   |        |      |      |      |      |      |      |           |      |       |           |  |        |      |    |      |     |      |     |           |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

|      |  |  |
|------|--|--|
|      |   |  |
| 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  |  |

|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

|      |  |              |
|------|--|--------------|
|      |   | 更改为人工        |
| S2-3 | 运行 PRP   | 期望:查不到计划的 PO |
|      |  |              |





|   |              |                |  |    |            |
|---|--------------|----------------|--|----|------------|
|  |              | BaanERP 研究测试报告 |  |    |            |
| 类别  | Baan-TR      | SFC-流水线生产作业计划  |  | 日期 | 2007/12/28 |
| 文档号   | Baan-STR-003 |                |  | 版本 | V1R0C      |

---