

		BaanERP 测试研究报告			
类别	Baan-STR	生产批量转移		日期	2008/07/03
模块	SFC			作者	柏均 Andy
文档号	Baan-STR-031			版本	V1R0C

SFC-生产批量转移

目录

1	前言.....	2
1.1	测试目的.....	2
1.2	文档结构.....	2
1.3	版本变更记录.....	2
1.4	声明.....	2
1.5	导读.....	2
1.6	关联文件.....	2
1.7	反馈及建议.....	3
2	测试.....	4
2.1	测试环境.....	4
2.1.1	硬件环境.....	4
2.1.2	软件环境.....	4
2.1.3	网络环境.....	4
2.1.4	假设.....	4
2.2	生产批量转移.....	5
2.2.1	测试目的.....	5
2.2.2	测试过程.....	5
2.2.3	测试结论.....	9

		BaanERP 测试研究报告			
类别	Baan-STR	生产批量转移		日期	2008/07/03
模块	SFC			作者	柏均 Andy
文档号	Baan-STR-031			版本	V1R0C

1 前言

1.1 测试目的

NA

1.2 文档结构

NA.

1.3 版本变更记录

序号	版本号	变更日期	变更记录	变更人
1	V1R0C	2008/07/03	新做成	
2				
3				

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 导读

NA

1.6 关联文件

本测试手册参考以下文件:

		BaanERP 测试研究报告			
类别	Baan-STR	生产批量转移		日期	2008/07/03
模块	SFC			作者	柏均 Andy
文档号	Baan-STR-031			版本	V1R0C

序号	文档号	文件名称	出版社/日期

1.7 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

MSN: andy_baijun@hotmail.com

Skype: andy_baijun

		BaanERP 测试研究报告			
类别	Baan-STR	生产批量转移		日期	2008/07/03
模块	SFC			作者	柏均 Andy
文档号	Baan-STR-031			版本	V1R0C

2 测试

2.1 测试环境

2.1.1 硬件环境

服务器

DELL 2950

客户端

IBM Z61T

2.1.2 软件环境

环境	产品	版本	语言	补丁	备注
OS	Windows 2003	企业版	中文	SP1	
DB	SQL Server 2005	标准	中文	SP1	
ERP	Baan	LN	中文	FP3	
关联软件					

2.1.3 网络环境

公司 LAN:

2.1.4 假设

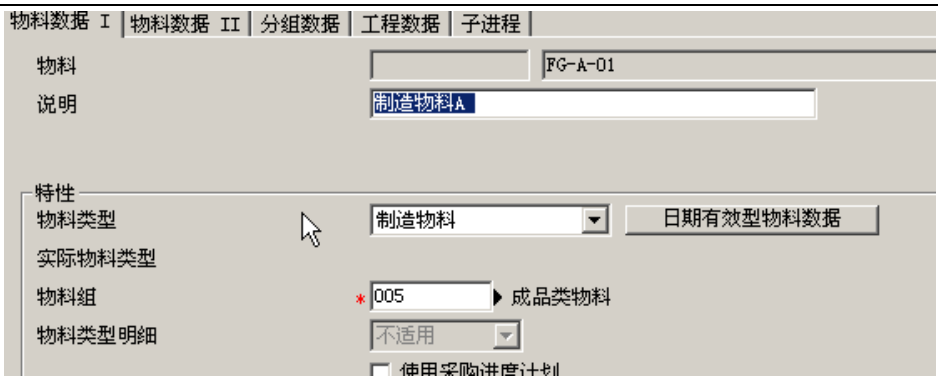
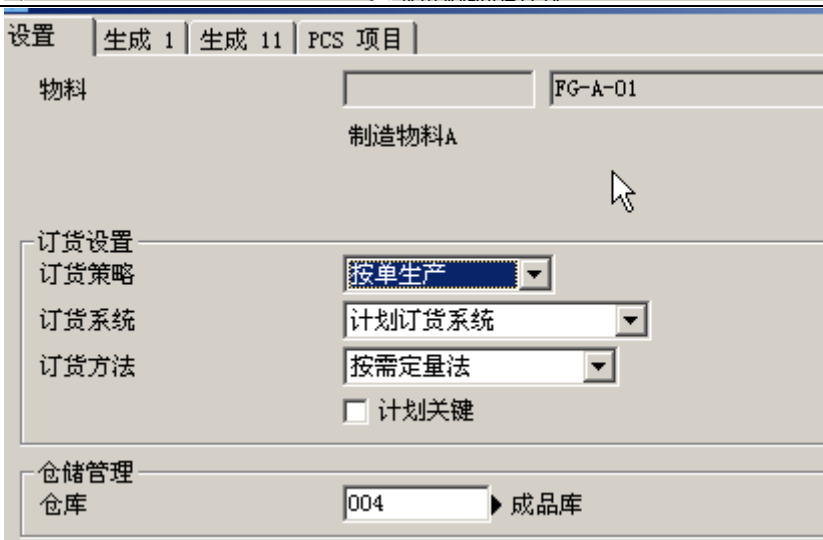
NA

		BaanERP 测试研究报告			
类别	Baan-STR	生产批量转移		日期	2008/07/03
模块	SFC			作者	柏均 Andy
文档号	Baan-STR-031			版本	V1R0C

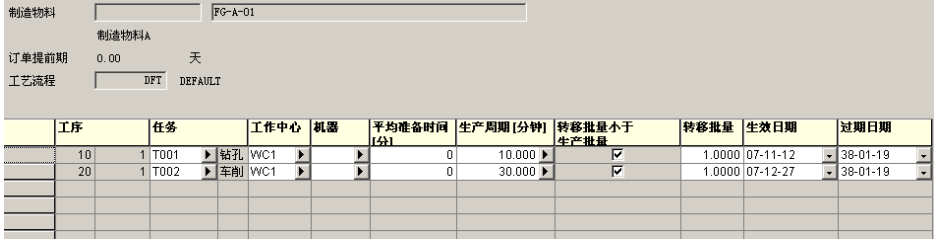
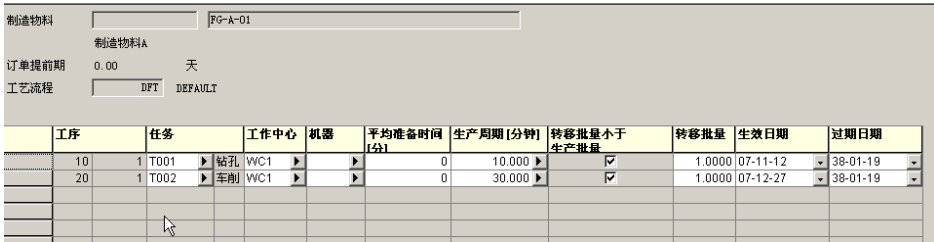

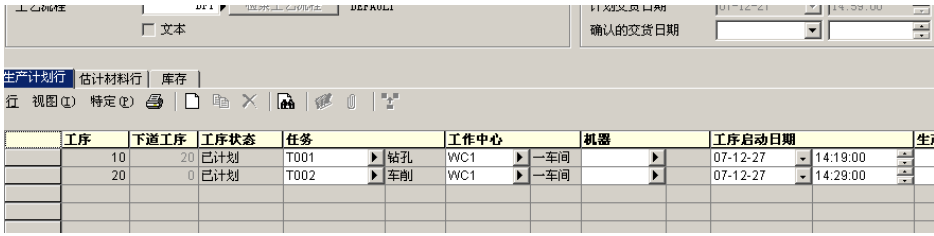
2.2 生产批量转移

2.2.1 测试目的

2.2.2 测试过程

步骤	操作描述/图片	参数/条件/结论
S1	物料数据准备	
S1-1	物料	FG-A-01
		
		

		BaanERP 测试研究报告			
类别	Baan-STR	生产批量转移		日期	2008/07/03
模块	SFC			作者	柏均 Andy
文档号	Baan-STR-031			版本	V1R0C

		
S2	工序与转移批量	
S2-1	工序设为不同步	期望：以最长工序为计算依据
		工序 10: 10MIN 工序 20: 30MIN 转移量: 1
S2-2		生产工单计划: 数量: 1 时间: 40MIN=10+30
		
S3	更改生产数量测试转移量	

		BaanERP 测试研究报告			
类别	Baan-STR	生产批量转移		日期	2008/07/03
模块	SFC			作者	柏均 Andy
文档号	Baan-STR-031			版本	V1R0C

S3-1

生产订单

W02000099

已计划

物料

FG-A-01

制造物料A

PCS

订单

☐ 返工单

检索工程物料修订

修订号

默认数量

订单数量

10.0000

仓库

004

成品库

工艺流程

DFT

检索工艺流程

DEFAULT

☐ 文本

计划

参考

07-12-27

14:23:41

计划方法

前进式

生产起始日期

07-12-27

14:23:00

要求的交货日期

07-12-28

09:33:00

计划交货日期

07-12-28

09:33:00

确认的交货日期

计算的日期

07-12-27

14:23:41

生产计划行

估计材料行

库存

视图

特定

		BaanERP 测试研究报告			
类别	Baan-STR	生产批量转移		日期	2008/07/03
模块	SFC			作者	柏均 Andy
文档号	Baan-STR-031			版本	V1R0C

S4	改变批量转移数量	期望：全工单同一工序做完才会转入下一工序																																	
	<div><div><div>制造物料</div><div>FG-A-01</div></div><div><div>制造物料A</div><div></div></div><div><div>订单提前期</div><div>0.00</div><div>天</div></div><div><div>工艺流程</div><div>DFT</div><div>DEFAULT</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 [分]</th><th>生产周期 [分钟]</th><th>转移批量小于生产批量</th><th>转移批量</th><th>生效日期</th><th>过期日期</th></tr></thead><tbody><tr><td></td><td>10</td><td>1 T001</td><td>▶ 钻孔</td><td>WC1</td><td>▶</td><td>0</td><td>10.000</td><td>0.0000</td><td>07-11-12</td><td>38-01-19</td></tr><tr><td></td><td>20</td><td>1 T002</td><td>▶ 车削</td><td>WC1</td><td>▶</td><td>0</td><td>10.000</td><td>0.0000</td><td>07-12-27</td><td>38-01-19</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	转移批量	生效日期	过期日期		10	1 T001	▶ 钻孔	WC1	▶	0	10.000	0.0000	07-11-12	38-01-19		20	1 T002	▶ 车削	WC1	▶	0	10.000	0.0000	07-12-27	38-01-19	去除批量转移
	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	转移批量	生效日期	过期日期																									
	10	1 T001	▶ 钻孔	WC1	▶	0	10.000	0.0000	07-11-12	38-01-19																									
	20	1 T002	▶ 车削	WC1	▶	0	10.000	0.0000	07-12-27	38-01-19																									
S4-1	工单 10 件	期望：10*10+10*10=200 分。																																	
	<div><div><div>生产订单</div><div>W02</div><div>已计划</div></div><div><div>物料</div><div>*</div><div>FG-A-01</div><div>▶</div></div><div><div>制造物料A</div><div>PCS</div></div></div> <div><div>订单</div><div><div><div><input type="checkbox"/> 返工单</div><div>检索工程物料修订</div></div><div>修订单</div><div>10.0000</div><div>默认数量</div></div><div><div>仓库</div><div>*</div><div>004</div><div>▶ 成品库</div></div><div><div>工艺流程</div><div>DFT</div><div>检索工艺流程</div><div>DEFAULT</div></div><div><div><input type="checkbox"/> 文本</div></div></div> <div><div>计划参考</div><div><div><div>07-12-27</div><div>14:41:30</div></div><div>计划方法</div><div>前进式</div></div><div><div><div>07-12-27</div><div>14:41:00</div></div><div>生产起始日期</div><div>07-12-28</div><div>08:01:00</div></div><div><div><div>07-12-28</div><div>08:01:00</div></div><div>要求的交货日期</div><div>07-12-28</div><div>08:01:00</div></div><div><div><div></div><div></div></div><div>计划交货日期</div><div>确认的交货日期</div></div></div> <div>工单开始： 2007-12-27 14：41 止于： 2007-12-28 8：01 用时：200 分钟。 27（8：00-18：00）</div>																																		
S4-2	更改批量转移数量																																		
	<div><div><div>制造物料</div><div>FG-A-01</div></div><div><div>制造物料A</div><div></div></div><div><div>订单提前期</div><div>0.00</div><div>天</div></div><div><div>工艺流程</div><div>DFT</div><div>DEFAULT</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 [分]</th><th>生产周期 [分钟]</th><th>转移批量小于生产批量</th><th>转移批量</th><th>生效日期</th><th>过期日期</th></tr></thead><tbody><tr><td></td><td>10</td><td>1 T001</td><td>▶ 钻孔</td><td>WC1</td><td>▶</td><td>0</td><td>10.000</td><td>5.0000</td><td>07-11-12</td><td>38-01-19</td></tr><tr><td></td><td>20</td><td>1 T002</td><td>▶ 车削</td><td>WC1</td><td>▶</td><td>0</td><td>10.000</td><td>5.0000</td><td>07-12-27</td><td>38-01-19</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	转移批量	生效日期	过期日期		10	1 T001	▶ 钻孔	WC1	▶	0	10.000	5.0000	07-11-12	38-01-19		20	1 T002	▶ 车削	WC1	▶	0	10.000	5.0000	07-12-27	38-01-19	转移数量为 5
	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	转移批量	生效日期	过期日期																									
	10	1 T001	▶ 钻孔	WC1	▶	0	10.000	5.0000	07-11-12	38-01-19																									
	20	1 T002	▶ 车削	WC1	▶	0	10.000	5.0000	07-12-27	38-01-19																									
	开工单 10PCS	期望：10*5（首工序） +50 分（两工序同时）+50 分（仅第二工序）=150																																	
	<div><div><div>生产订单</div><div>W02000101</div><div>已计划</div></div><div><div>物料</div><div>*</div><div>FG-A-01</div><div>▶</div></div><div><div>制造物料A</div><div>PCS</div></div></div> <div><div>订单</div><div><div><div><input type="checkbox"/> 返工单</div><div>检索工程物料修订</div></div><div>修订单</div><div>10.0000</div><div>默认数量</div></div><div><div>仓库</div><div>*</div><div>004</div><div>▶ 成品库</div></div><div><div>工艺流程</div><div>DFT</div><div>检索工艺流程</div><div>DEFAULT</div></div><div><div><input type="checkbox"/> 文本</div></div></div> <div><div>计划参考</div><div><div><div>07-12-27</div><div>14:45:43</div></div><div>计划方法</div><div>前进式</div></div><div><div><div>07-12-27</div><div>14:45:00</div></div><div>生产起始日期</div><div>07-12-27</div><div>17:15:00</div></div><div><div><div>07-12-27</div><div>17:15:00</div></div><div>要求的交货日期</div><div>07-12-27</div><div>17:15:00</div></div><div><div><div></div><div></div></div><div>计划交货日期</div><div>确认的交货日期</div></div></div> <div><div>生产计划行</div><div>估计材料行</div><div>库存</div></div> <div><div>行</div><div>视图</div><div>特定</div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div> <table><thead><tr><th></th><th>工序</th><th>下道工序</th><th>工序状态</th><th>任务</th><th>工作中心</th><th>机器</th><th>工序启动日期</th><th>生产日</th></tr></thead><tbody><tr><td></td><td>10</td><td>20</td><td>已计划</td><td>T001</td><td>▶ 钻孔</td><td>WC1</td><td>▶ 一车间</td><td>07-12-27</td><td>14:45:00</td></tr><tr><td></td><td>20</td><td></td><td>已计划</td><td>T002</td><td>▶ 车削</td><td>WC1</td><td>▶ 一车间</td><td>07-12-27</td><td>15:35:00</td></tr></tbody></table>		工序	下道工序	工序状态	任务	工作中心	机器	工序启动日期	生产日		10	20	已计划	T001	▶ 钻孔	WC1	▶ 一车间	07-12-27	14:45:00		20		已计划	T002	▶ 车削	WC1	▶ 一车间	07-12-27	15:35:00	工单总工时： 2：30=150 分钟。 工序 20 晚工序 10 是 50 分钟。				
	工序	下道工序	工序状态	任务	工作中心	机器	工序启动日期	生产日																											
	10	20	已计划	T001	▶ 钻孔	WC1	▶ 一车间	07-12-27	14:45:00																										
	20		已计划	T002	▶ 车削	WC1	▶ 一车间	07-12-27	15:35:00																										
C2	批量转移数量是以一工序作为基础，当完成此工序的在制物料达到转移批量时，会将此批转移至下一工序以继续生产。																																		

		BaanERP 测试研究报告			
类别	Baan-STR	生产批量转移		日期	2008/07/03
模块	SFC			作者	柏均 Andy
文档号	Baan-STR-031			版本	V1R0C

2.2.3 测试结论

C1	在批量转移中，转移周期的时间计算以工序中最长周期的工序为计算依据。
C2	批量转移数量是以一工序作为基础，当完成此工序的在制物料达到转移批量时，会将此批转移至下一工序以继续生产。

<本测试结束>