

第一章 上線準備

準備事項：

準備上線前一天之產品庫存盤點表做為產品資料新增時之期初數量

結算上線前各個客戶及廠商之預收、預付、應收、應付款

將目前貴公司之所有產品、客戶、廠商、業務等基本資料做電腦化前之分析與規劃，避免上線一段時間後發現所有使用之編號等作業習慣與流程不符，而須重新登打或修改，浪費不必要的時間

流程步驟：

1. 系統共同參數 (基本資料第三章)

建立此套帳之公司基本資料及相關設定

2. 基本資料設定 (基本資料第四章)

建立公司各產品、往來客戶、廠商、員工資料、密碼權限..等加以分類及建立詳細資料，以便各單據的輸入

3. 庫存參數設定 (第二章)

設定庫存系統的各项參數，作為後續各作業項目及單據參考的依據值

4. 期初開帳作業 (基本資料第 4-5 章)

建立客戶期初應收款及期初借(出)貨數量、廠商期初應付款及期初借(入)貨數量、產品期初數量(可分倉)、產品單位成本..等，使手帳作業與電腦帳數據銜接上，於本系統分析報表中能有效掌握正確數據

5. 常用單據建立 (第 5-7 章)

建立公司常用之單據 (如：常用之交易產品...等)，便利後續各單據中呼叫取用

前置動作到此已設定完成，可進行日常單據登錄當然在執行時您可跳過某些

流程，在您登錄資料時再以呼叫方式輸入各基本資料及設定各參數資料

第二章 生管參數設定

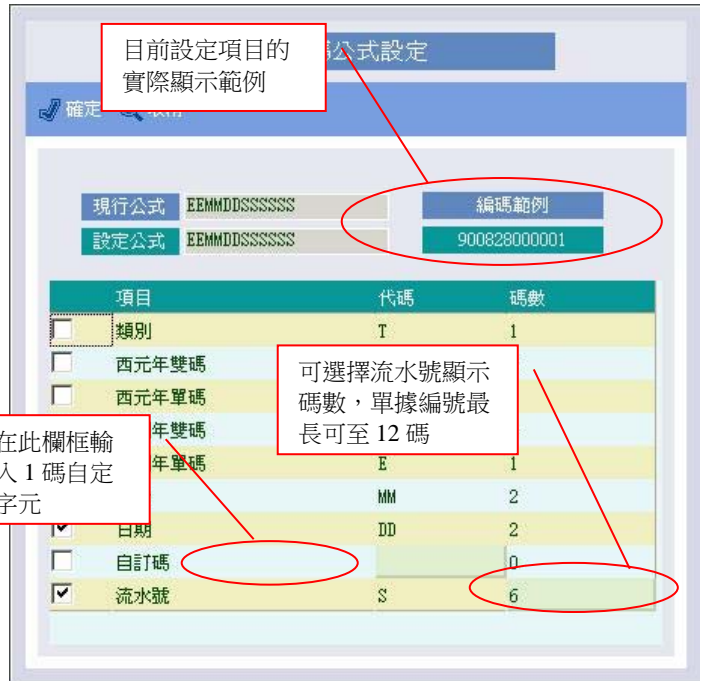
作業時機：本作業是為了提供各作業之預設值、基本條件及系統關連的設定，此處的設定將是各作業相關欄位及處理的參考依據；此作業包含了【生管參數】及【總帳連線】兩個標籤頁

欄位說明：

【生管參數】

①各單據編碼公式：設定各個不同單據之編碼公式

📖：按...出現下列畫面，以☑勾選所需項目，在「設定公式」會列出編碼公式內容，而「編碼範例」則會顯示所設定公式之實際單號樣式，確定後存檔即可



西元年雙碼：年度取西元年後兩碼顯示 **Ex**：2001 年 顯示為 “01”

西元年單碼：年度取西元年最後一碼顯示 **Ex**：2001 年 顯示為 “1”

民國年雙碼：年度顯示民國年份 **Ex**：民國 90 年 顯示為 “90”

民國年單碼：年度取民國年最後一碼顯示 **Ex**：民國 90 年 顯示為 “0”

自訂碼：使用者自行定義單號內含之特定代碼(若為多帳目處理之使用者；此處建議各帳目相同單據編碼公式之自訂碼請以不同之字元表示)

📖：常用於分公司多帳目之狀況下，在進行分公司資料彙總至總公司帳目時，同一單據單號相同在匯入時系統會以匯入資料覆蓋舊資料，故為保有分公司資料彙總至總公司資料之完整性，切記不同帳目相同單據之單據編碼公式不可相同（即可利用自訂碼予以區隔）

流水號：系統依據使用者所需碼數依序產生流水碼，最長可至 12 碼

②各項單據條文：按 點選或直接輸入各單據預設之條文代碼

📖：各單據條文的內容須在【基本】→【條文設定】輸入

③指定生產單位：設定主要的生產單位（生產線），為各單據中生產單位的預設值，使用者可依單據實際發生之生產單位另行修改

- ④入庫數量檢查：設定成品入庫時數量檢查的依據為〔需求未入／已領未入〕
- ☐：需求未入→入庫數量>製令單需求數量-已入庫量時提示警告訊息
 - ☐：已領未入→入庫數量>製令單領料數量-已入庫量時提示警告訊息
- ⑤數量提示訊息：設定數量發出（領料、成品組裝）時，以〔安全存量／庫存數量／不提示〕為數據檢查依據，提示警告訊息
- ⑥數量強制：設定系統以〔安全存量／庫存數量／不強制〕為依據，當存量不足時強制無法繼續作業
- ⑦直接費用攤算方式：設定直接費用（工時成本／製造費用）攤算成本的時間點為〔入庫攤算／結案攤算〕
- ☐：入庫攤算→於入庫單輸入各次入庫成品的工時成本及製造費用
（直接將入庫成本+工時成本+製造費用反應在實際入庫成本中）
 - ☐：結案攤算→於製令單結案時輸入此張製令發生的工時成本及製造費用
（透過產生成本分攤單，將直接費用分攤至成品成本中）
- ※當託工費用列入成本時，皆於入庫單輸入各次入庫成品之託工費用金額，僅根據直接費用攤算方式決定總成本何時包含託工費用
- ⑧自動傳輸成本分攤單：製令單結案時如有額外附加成本、工時成本或製造費用〔是／否〕直接產生對應之成本分攤單，若直接費用攤算方式為〔入庫攤算〕則此選項無法變更
- ⑨產品自動替代：設定出庫產品之數量不足時，若該產品有替代品則其替代方式為〔自動／手動〕
- ☐：若設定為〔自動替代〕時，系統根據『產品資料』→【組合清單】中設定之替代順序決定出庫產品（以數量夠且順位最高的為優先考慮）
- ⑩立即列印：設定各單據存檔後是否立即列印，各單據將以此設定做為預設值
- ⑪指定成本方式：設定各單據成本基礎為〔標準成本／移動平均／月加權〕
- ☐：若同時購買庫存及生管系統時，此成本方式將根據庫存系統的成本方式變動，不開放設定

⑫退料成本方式：設定退料單據中子件的退庫成本基礎為〔指定成本／單據成本〕

📖：指定成本→以退料當時之子件指定成本作為退庫成本

單據成本→根據指定成本預設子件退料成本，開放自行修改，並以修改後之數值為主（影響子件往後的成本值）

※若設定為「指定成本」，仍修改了退料單上預設之單位成本，在執行過『成本數量重整』後，系統將修正該退料單正確之單位成本，不再是使用者修改之值

⑬分割入庫方式：設定成品分割單中子件的入庫成本基礎為〔指定成本／單據成本〕

📖：指定成本→以分割當時子件指定成本作為入庫成本

單據成本→根據指定成本預設子件分割入庫成本，開放自行修改，並以修改後之數值為主

⑭副產品成本方式：設定副產品處理單上當副產品的處理方式以〔副產品入庫／次級品入庫〕時的成本基礎〔指定成本／單據成本〕

📖：指定成本→以副產品當時的指定成本作為入庫成本

單據成本→根據副產品處理單上輸入之單價作為入庫成本

⑮移轉成本方式：設定製令移轉單的移出方產品成本基礎為〔指定成本／單據成本〕

📖：指定成本→以移轉當時的產品指定成本作為移出成本

單據成本→根據指定成本預設產品移出成本，開放自行修改，並以移轉單上移出單位成本作為成本依據

⑯託工費用方式：指定託工費用〔列入成本／列入費用〕

⑰入庫成本：設定入庫單據中成品的成本基礎為〔領料成本／指定成本／單據成本〕

📖：領料成本→以對應製令單的材料成本÷領料數量作為入庫成本

指定成本→以入庫當時成品的指定成本（標準成本／移動平均／月加權）作為入庫成本

單據成本→根據指定成本預設成本入庫成本，開放自行修改，並以修改後之入庫成本影響成品之成本值

⑱組裝入庫成本：設定組裝單的成品成本基礎為〔指定成本／單據成本〕

📖：指定成本→以組裝當時成品的指定成本（標準成本／移動平均／月加權）作為組裝入庫成本

單據成本→根據指定成本預設組裝成品入庫成本，開放自行修改，並以修改後之組裝成本影響成品之成本值

【總帳連線】

- ① 傳輸總帳：設定生管各作業是否要產生異動傳票至總帳系統
- ② 傳輸部門(4 Bytes)：輸入產生總帳系統之異動傳票所屬會計部門代碼
 書：此處為生管系統各單據「傳輸部門」的預設值，使用者可在各單據上機動修改為實際傳輸之會計部門代碼
- ③ 各科目(8 Bytes)：點選產生至總帳系統之異動傳票所引用之會計科目編號；此處之科目編號不可為彙總科目
- ④ 傳票摘要：按▼點選“單據備註”／“單據編號”／“對象簡稱”／“專案名稱”之任一項做為各單據「傳票摘要」的預設值

操作說明：

- 修改：使用者第一次使用本系統時，系統會預設各個選項之預設值，使用者需按 修改 鍵依實際需求更改各項參數設定

第三章 製程作業

3-1 製程設定

作業目的：新增各製程之代碼及名稱，供「多製程」產品設定各個製程資料

欄位說明：

序號	欄位名稱	值
①	製程代碼	0001
②	製程名稱	插件生產-R
③	說明	

- ①製程代碼(4 Bytes)：輸入製程之代碼，可輸入數字(0-9)或英文字母(A-Z 或 a-z)
- ②製程名稱(20 Bytes)：輸入製程的名稱，可輸入中文(10 個中文字)或英文字母
- ③說明(200 Bytes)：可任意輸入補充說明文字

3-2 製程群組

作業目的：將設定完成之各個製程以群組的方式依序建立，以便在設定多製程產品資料時能一次取回

製程群組設定

 存檔
 取消
 關閉

說明
瀏覽
詳細資料

① 群組代碼 0000

② 群組名稱 插件生產

③

④ ⑤

序號	製程代碼	製程名稱	生產方式	生產對象	生產對象名稱	備註
1	0001	插件生產-R	廠內	0001	A-插件生產線	
2	0002	插件生產-C	廠內	0002	B-插件生產線	
3	0003	插件生產-JK	廠內	0003	C-插件生產線	
4	0004	插件生產-Slot	廠內	0001	A-插件生產線	
5	0005	SMT	廠內	0007	SMT	
6	0006	QC/QA	廠內	0004	入庫檢測部門	

- ① 群組代碼(4 Bytes)：輸入群組之代碼，可輸入數字(0-9)或英文字母(A-Z 或 a-z)
- ② 群組名稱(20 Bytes)：輸入群組的名稱，可輸入中文(10 個中文字)或英文字母
- ③ 製程代碼：按 速查或直接輸入在『製程作業』中設定完成之製程代碼
- ④ 生產方式：按 點選該製程為〔廠內〕或〔委外〕
- ⑤ 生產對象：輸入該製程之生產單位；若生產方式為〔廠內〕為指定該製程之生產單位（生產線），若為〔委外〕則指定生產之廠商

第四章 生產單位相關設定

作業目的：將各生產單位（生產線）分別設定；若未劃分生產單位，則請設定單一生產單位（如：0000 總生產單位）

上線準備：請盤點各生產單位（生產線）上產品數量，登錄產品於各生產單位（生產線）的期初在線上量

欄位說明：

產品代碼	產品名稱	規格	期初子件在線上量	現有子件在線上量	期初成品在線上量	現有成品在線上量
CPA-COMPAQ-800	PIII800桌上型	Presar	0	0	0	0
CPA1-CASE-0002	TW-823-風扇	五六六	0	0	0	-143
CPB-RAM-12802	128MB	SDRAM PCI33	0	0	0	0
CPB1-PENTIUM-80C	Pentium III		0	0	0	0
CPB2-ABIT-SE6	陸技主機版		0	0	0	0
CPB2-GIGA-5AX	技嘉主機版		0	0	0	140
CPD-CDRW-0001	燒錄器	CDW-E	0	0	0	0
CPD-FLOPPY-0001	NEC 3.5吋	1.44MB	0	0	0	0
CPD1-IBM-004	IBM硬碟	75C 30GB	0	0	0	0
CPE-SOUND-0002	恩雅	聖音AC PCI	0	0	0	0
ETMTEA000015	電阻	1.5KΩ	0	195	0	0
ETMTEA000022	電阻	22Ω	0	195	0	0
ETMTEA000047	電阻	4.7KΩ	0	195	0	0

- ①製造單位：輸入生產單位之代碼編號，可輸入數字(0-9)或英文字母(A-Z 或 a-z)
- ②單位名稱：輸入生產單位之名稱
- ③說明：輸入此生產單位之補充說明文字，最多可輸入 200 Bytes
- ④產品代碼：按...點選在該生產單位上有期初數量的產品代碼
- ⑤期初子件在線上量：輸入期初子件的在線上量
- ⑥現有子件在線上量：新增時預設等於「期初子件在線上量」；後續隨著單據異動增減子件在線上量
- ⑦期初成品在線上量：輸入期初成品的在線上量
- ⑧現有成品在線上量：新增時預設等於「期初成品在線上量」；後續隨著單據異動增減成品在線上量

第五章 製令單

5-1. 廠內製令單

作業時機：當該產品屬於廠內自製者，發出廠內製令單通知生產線之相關資訊，製令單存檔後同時增加該生產單位之現有成品在線上量

欄位說明：

單頭部份

廠內製令單

首筆 ◀ 上筆 ▶ 下筆 ▶▶ 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

① 日期	2002/06/10	⑤ 生產對象	0001	⑧ 專案代碼	
② 製令單號	W020610001	對象名稱	A-插件生產線	⑨ 專案名稱	
③ 成品編號	CPA1-CASE-0002	④ 成品入庫倉	0000	⑩ 相關單據	材料需求預估單
成品名稱	TW-823-風林火山(CASE)	倉庫名稱	不分倉庫	⑪ 相關單號	R020610001
規格	五大六小/直立式	⑦ 驟頭		⑫ 製單	系統管理者
④ 需求數量	195 台	驟頭名稱		⑬ 覆核 >>	

結案 傳輸傳票 立即列印

③ ⑬ ⑭ ⑮

製令資訊 傳票資料 加減項明細 備註 條文

預計開工日	2002/06/10	已領數量	195	工時成本	0
預計完工日	2002/06/10	材料成本	11,700	製造費用	0
實際開工日	2002/06/10	入庫數量	190	附加成本	0
實際完工日		入庫成本	11,400	調整金額	0
最後入庫日	2002/06/10	不良品數	0	總成本	11,700
				結案單價	0

單動况 單頭部份 結案

① 日期：輸入此張單據的日期


② 製令單號：顯示此張單據之單據號碼

📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「製令單編碼公式」設定格式產生

③ 成品編號：按...選取或直接輸入產品代碼，輸入後系統自動顯示「成品名稱」及「規格」欄

④ 需求數量：輸入發出此張製令單之需求數量

⑤ 生產對象：按...選取或直接輸入生產對象代碼，輸入後系統自動顯示「對象名稱」

- ⑥成品入庫倉：按選取或直接輸入該產品入庫時的倉庫代碼，做為入庫單「入庫倉庫」的預設值
- ⑦嘜頭：按點選此張製令單之頭
- ：嘜頭內容請至『客戶作業』中【貿易資料】的嘜頭設定顯示為圖形或文字
- ⑧專案代碼：輸入該製令單所屬之專案代碼，必須為存在之專案代碼且需符合專案的日期區間
- ⑨相關單據：顯示此張製令單的來源單據名稱
- ⑩相關單號：顯示此張製令單的來源單據編號
- ⑪製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者
- ⑫覆核：覆核此張單據的使用者，按後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行整批覆核或整批解覆核
- ⑬結案：當該製令完成後按結案，若參數「直接費用攤算方式」方式設定為結案攤案則在此時輸入各項直接費用
- ⑭傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票
- ：系統根據會『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳(是/否)」預設，若「傳輸總帳」為”是”則顯示傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入
- ⑮立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

廠內製令單

說明 瀏覽 詳細資料

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

日期	2002/06/10	生產對象	0001	專案代碼	
製令單號	W020610001	對象名稱	A-插件生產線	專案名稱	
成品編號	CPA1-CASE-0002	成品入庫倉	0000	相關單據	材料需求預估單
成品名稱	TW-823-風林火山(CASE)	倉庫名稱	不分倉庫	相關單號	R020610001
規格	五大六小/直立式	嚙頭		製單	系統管理者
需求數量	195 台	嚙頭名稱		覆核 >>	

結案 傳輸傳票 立即列印

製令資訊 傳票資料 加減項明細 備註 條文

① 預計開工日	2002/06/10	⑥ 已領數量	195	⑪ 工時成本	0
② 預計完工日	2002/06/10	⑦ 材料成本	11,700	⑫ 製造費用	0
③ 實際開工日	2002/06/10	⑧ 入庫數量	190	⑬ 附加成本	0
④ 實際完工日		⑨ 入庫成本	11,400	⑭ 調整金額	0
⑤ 最後入庫日	2002/06/10	⑩ 不良品數	0	⑮ 總成本	11,700
				⑯ 結案單價	0

單身部份

【製令資訊】

- ① 預計開工日：系統預設單頭日期，使用者可依實際狀況自行修改
- ② 預計完工日：根據「預計開工日」+產品前置天數作為預設值
- ③ 實際開工日：預設為「預計開工日」，使用者可自行輸入實際之開工日
- ④ 實際完工日：按下 **結案** 後，系統將結案當天之系統日期寫入
- ⑤ 最後入庫日：不開放輸入，由入庫單回寫最近一次入庫之日期
- ⑥ 已領數量：根據領料單及退料單增減此欄數量
- ⑦ 材料成本：不開放輸入，記錄此製令單之領退料成本合計，由對應之領料單及退料單回寫此欄數值
- ⑧ 入庫數量：記錄此張製令單之成品入庫數量
- ⑨ 入庫成本：記錄此張製令單的入庫成本合計；由對應的入庫單增加此欄數值
- ⑩ 不良品數：根據入庫單之「不良品量」寫入此欄
- ⑪ 工時成本：輸入此張製令之工時成本，若直接費用攤算設定為「入庫攤算」，則由入庫單之「工時成本」欄回寫，在製令單上不開放輸入
- ⑫ 製造費用：輸入此張製令之製造費用，若直接費用攤算設定為「入庫攤算」，則由入庫單之「製造費用」欄回寫，在製令單上不開放輸入

- ⑬附加成本：為結案時各附加成本明細金額的合計值。結案時在【加減項明細】輸入附加成本之明細
- ⑭調整金額：直接費用於入庫攤算

$$\text{調整金額} = \text{材料成本} - (\text{入庫成本} - \text{工時成本} - \text{製造費用})$$
 直接費用於結案攤算

$$\text{調整金額} = \text{材料成本} - \text{入庫成本}$$
- ⑮總成本：為材料成本+工時成本+製造費用+附加成本的合計
- ⑯結案單價：為總成本÷入庫數量的值

【傳票資料】



廠內製令單

說明 瀏覽 詳細資料

日期: 2002/06/10 生產對象: 0001 專案代碼: ...

製令單號: W020610001 對象名稱: A-插件生產線 專案名稱: ...

成品編號: CPA1-CASE-0002 成品入庫倉: 0000 相關單據: 材料需求預估單

成品名稱: TW-823-風林火山(CASE) 倉庫名稱: 不分倉庫 相關單號: R020610001

規格: 五大六小/直立式 唛頭: ... 製單: 系統管理者

需求數量: 195 台 唛頭名稱: ...

覆核 >>

結案 傳輸傳票 立即列印

製令資訊 傳票資料 加減項明細 備註 條文

① 傳輸部門: ...

② 傳票編號: ...

③ 傳票摘要: ...


調整科目: ...

工時成本科目: ...

製造費用科目: ...

託工費用科目: ...

- ①傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號
 書：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門
- ②傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入
- ③傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容

：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要

- ④各科目：點選產生至總帳系統之異動傳票所引用之會計科目編號；此處之科目編號不可為彙總科目

【加減項明細】

登錄結案時各項附加成本之明細金額，其合計值顯示於「附加成本」欄



日期	2002/06/10	生產對象	0001	專案代碼	
製令單號	W020610001	對象名稱	A-插件生產線	專案名稱	
成品編號	CPA1-CASE-0002	成品入庫倉	0000	相關單據	材料需求預估單
成品名稱	TW-823-鳳林火山(CASE)	倉庫名稱	不分倉庫	相關單號	R020610001
規格	五大六小/直立式	嚙頭		製單	系統管理者
需求數量	195 台	嚙頭名稱		< 覆核 >>	

加減項代號	加減項名稱	科目編號	科目名稱	金額	備註
①		②		③	④

- ①加減項代號：輸入此張單據的加減項代碼，系統自動顯示「加減項名稱」

- ②科目編號：輸入此加減項對應之會計科目編號

：系統根據『加減項』設定中「科目編號」做為預設值，使用者可依實際狀況修改之

- ③金額：輸入此筆加減項的發生金額


- ④備註：輸入此筆加減項的備註文字記錄

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張製令單的條文

：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「製令單條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

異動情況

查詢該張製令之異動過程（領料、入庫…）及目前狀況

廠內製令單

製令單異動狀況

日期	編號	單據名稱	成品編號	成品名稱
2002/6/10	G020610001	領料單主檔	CPA1-CASE-0002	TW-823-鳳林火山(CASE)

子件編號	子件名稱	規格	倉庫	倉庫名稱	數量
ETMTEA000015	電阻1.5KΩ		0000	不分倉庫	
ETMTEA000022	電阻22Ω		0000	不分倉庫	
ETMTEA000047	電阻4.7KΩ		0000	不分倉庫	

異動狀況

製令展開

結案

製令展開

展開該製令單成品 BOM 表下之半成品，存檔後產生該半成品之製令單

廠內製令單

製令展開

日期	製令類別	製令單號	生產對象	對象名稱	成品編號	成品名稱
2002/8/21	廠內製令單	W00021003	0001	A-插件生產線	ATA-ACERV-750-B	ACER V750 腕藍

異動狀況

製令展開

結案

結案：當該製令已完成時，可按此鍵結案，此時若「直接費用攤算」設定為「結案攤算」則需輸入工時成本及製造費用，算出總成本及結案單價。結案後此製令之相關單據則不得再作異動，若需異動則必須**取消結案**。

操作說明：

- 列印**：1. 以 \odot 點選此鍵，顯示〔製令單／製令單一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
- 2. 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按**全區間**後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
- 3. 輸入完畢後可直接按**列印**將資料輸出至印表機，或按**預覽**進入預覽列印狀態，亦可以**關閉**取消報表的查看動作
- 4. 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作

拋轉：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票／成本分攤單／需求預估單〕轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

【瀏覽】：逐一列出『製令單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據

Ex：以「日期」+「製令單號」為分類條件，按**展開**即為以日期排序之製令資料，或直接按 \odot 左鍵兩下(Double Click)可直接切換到**【詳細資料】**標籤頁

- ①整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除
- ②整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印
- ③整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能

：**Ctrl** + 左鍵：非連續挑選多筆資料

Shift + 左鍵：連續挑選多筆資料

- ④整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除
- ⑤預覽列印：使用者可按右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上列功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

- ⑥查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間

5-2 委外製令單

作業時機：當該產品須委託廠商生產者，發出委外製令單通知廠商生產之相關資訊

欄位說明：

單頭部份

委外製令單 首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

① 日期 2002/06/10 ⑤ 委外廠商 C-0004 ⑨ 專案代碼 ...

② 製令單號 S020610001 廠商簡稱 傑超通訊 專案名稱 ...

③ 成品編號 CPA-LEO-866 ⑥ 委外單價 NTD ... 0 ⑩ 相關單據 材料需求預估單

成品名稱 PIII866桌上型個人電腦 ⑦ 成品入庫倉 0000 ⑪ 相關單號 R020610001

規格 Leo Persica 3500 ⑧ 倉庫名稱 不分倉庫 ⑫ 製單 系統管理者

④ 需求數量 73 組 ⑬ 唛頭 ... ⑭ 覆核 >>

⑮ 唛頭名稱 ...

結案 傳輸傳票 立即列印

製令資訊 傳票資料 加減項明細 備註 條文

預計開工日	2002/06/10	已領數量	73	託工費用	0
預計完工日	2002/06/10	材料成本	1,807,918	附加成本	0
實際開工日	2002/06/10	入庫數量	71	調整金額	0
實際完工日		入庫成本	1,758,386	總成本	1,807,918
最後入庫日	2002/06/10	不良品數	0	結案單價	0

① 日期：輸入此張單據的日期

② 製令單號：顯示此張單據之單據號碼








📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「製令單編碼公式」設定格式產生

③ 成品編號：按...選取或直接輸入產品代碼，輸入後系統自動顯示「成品名稱」及「規格」欄

④ 需求數量：輸入發出此張製令單之需求數量

⑤ 委外廠商：按...選取或直接輸入廠商代碼，輸入後系統自動顯示「廠商名稱」

⑥ 委外單價：輸入此廠商的交易幣別及單價，做為入庫單「託工單價」之預設值

- ⑦成品入庫倉：按選取或直接輸入該產品入庫時的倉庫代碼，做為入庫單「入庫倉庫」的預設值
- ⑧嘜頭：按選此張製令單之嘜頭
- ：嘜頭內容請至『客戶作業』中【貿易資料】的嘜頭設定顯示為圖形或文字
- ⑨專案代碼：輸入該製令單所屬之專案代碼，必須為存在之專案代碼且需符合專案的日期區間
- ⑩相關單據：顯示此張製令單的來源單據名稱
- ⑪相關單號：顯示此張製令單的來源單據編號
- ⑫製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者
- ⑬覆核：覆核此張單據的使用者，按後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行整批覆核或整批解覆核
- ⑭結案：當該製令單完成後可按結案，則對應之相關單據不得修改或刪除
- ⑮傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票
- ：系統根據會『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳(是/否)」預設，若「傳輸總帳」為”是”則顯示傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入
- ⑯立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

委外製令單

說明 瀏覽 詳細資料

日期: 2002/06/10 委外廠商: C-0004 專案代碼: ...

製令單號: S020610001 廠商簡稱: 傑超通訊 專案名稱: ...

成品編號: CPA-LEO-866 委外單價: NTD 0 相關單據: 材料需求預估單

成品名稱: PIII866桌上型個人電腦 成品入庫倉: 0000 相關單號: R020610001

規格: Leo Persica 3500 倉庫名稱: 不分倉庫 製單: 系統管理者

需求數量: 73 組 唛頭: ... 唛頭名稱: ...

核對: 結案 傳輸傳票 立即列印

製令資訊 傳票資料 加減項明細 備註 條文

① 預計開工日	2002/06/10	⑤ 已領數量	73	⑪ 託工費用	0
② 預計完工日	2002/06/10	⑦ 材料成本	1,807,918	⑫ 附加成本	0
③ 實際開工日	2002/06/10	⑧ 入庫數量	71	⑬ 調整金額	0
④ 實際完工日		⑨ 入庫成本	1,758,386	⑭ 總成本	1,807,918
⑤ 最後入庫日	2002/06/10	⑩ 不良品數	0	⑮ 結案單價	0

單身部份

【製令資訊】

- ① 預計開工日：系統預設單頭日期，使用者可依實際狀況自行修改
- ② 預計完工日：根據「預計開工日」+ 產品前置天數作為預設值
- ③ 實際開工日：預設為「預計開工日」，使用者可自行輸入實際之開工日
- ④ 實際完工日：按下 **結案** 後，系統將結案當天之系統日期寫入
- ⑤ 最後入庫日：不開放輸入，由入庫單回寫最近一次入庫之日期
- ⑥ 已領數量：根據領料單及退料單增減此欄數量
- ⑦ 材料成本：不開放輸入，記錄此製令單之領退料成本合計，由對應之領料單及退料單回寫此欄數值
- ⑧ 入庫數量：記錄此張製令單之成品入庫數量
- ⑨ 入庫成本：記錄此張製令單的入庫成本合計；由對應的入庫單增加此欄數值
- ⑩ 不良品數：記錄對應之入庫單「不良品量」合計值
- ⑪ 託工費用：記錄對應之入庫單「託工費用」合計值
- ⑫ 附加成本：為結案時各附加成本明細金額的合計值。結案時在【加減項明細】輸入附加成本之明細
- ⑬ 調整金額：直接費用於入庫攤算

$$\text{調整金額} = \text{材料成本} - (\text{入庫成本} - \text{工時成本} - \text{託工費用})$$

直接費用於結案攤算

調整金額 = 材料成本 - 入庫成本

⑭ 總成本：為材料成本+(託工費用)+附加成本的合計值

※託工費用需根據參數設定之託工費用列入成本時才列入計算；若列入費用則總成本不含託工費用

⑮ 結案單價：為總成本÷入庫數量的值

【傳票資料】

① 傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門

② 傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入

③ 傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要

- ④各科目：點選產生至總帳系統之異動傳票所引用之會計科目編號；此處之科目編號不可為彙總科目

【加減項明細】

登錄結案時各項附加成本之明細金額，其合計值顯示於「附加成本」欄

加減項代號	加減項名稱	科目編號	科目名稱	金額	備註
①		②		③	④

①加減項代號：輸入此張單據的加減項代碼，系統自動顯示「加減項名稱」

②科目編號：輸入此加減項對應之會計科目編號

📖：系統根據『加減項』設定中「科目編號」做為預設值，使用者可依實際狀況修改之

③金額：輸入此筆加減項的發生金額

④備註：輸入此筆加減項的備註文字記錄

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張製令單的條文

📖：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「製令單據條文」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

異動情況

可查詢該張製令之異動過程（領料、入庫…）及目前狀況

委外製令單

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

製令單異動狀況

製令單異動狀況

單據日期	單據編號	單據類別	成品編號	成品品名	數量
2002/06/10	G020610002	領料單	CPA-LEO-866	P III 866桌上型個人電腦	
2002/06/10	C020610002	用料單	CPA-LEO-866	P III 866桌上型個人電腦	
2002/06/10	I020610002	入庫單	CPA-LEO-866	P III 866桌上型個人電腦	

子件編號	品名	規格	倉庫	倉庫名稱	數
CPB1-PENTIUM-866	Pentium III 866(CPU)		0000	不分倉庫	
CPB2-ASUS-K7V	華碩主機板(K7V)		0000	不分倉庫	
CPD-CDEW-0005	燒錄器Sony CRX140E-B		0000	不分倉庫	
CPD-FLOPPY-0001	NEC 3.5吋軟碟機	1.44MB	0000	不分倉庫	
CPD1-IBM-006	IBM硬碟 75GXP DTLA-307060	60GB	0000	不分倉庫	
CPE-SOUND-0003	聲亨哈紅椒 64 A3D Pro2聲效卡	PCI	0000	不分倉庫	
CPM-LOGIT-002	Logitech 極光銀貂	光學式	0000	不分倉庫	
CPD-IMAX-001	攝錄機Sony CCD-4000H	1000x1000	0000	不分倉庫	

異動狀況 製令展開 結案

製令展開

展開該製令單成品 BOM 表下之半成品，存檔後產生該半成品之製令單

委外製令單

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

製令展開








製令展開

日期	製令類別	製令單號	生產對象	對象名稱	成品編號	成品名稱
2002/10/15	委外製令單	IS911015002	A-0001		ATA-ACERV-750-2	ACER V750

異動狀況 製令展開 結案

 **結案**：當該製令已完成時，按此鍵結案，算出總成本及結案單價

操作說明：

-  **列印**：1. 以  點選此鍵，顯示〔委外製令單／委外製令單一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
2. 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按  **全區間** 後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
3. 輸入完畢後可直接按  **列印** 將資料輸出至印表機，或按  **預覽** 進入預覽列印狀態，亦可以  **關閉** 取消報表的查看動作
4. 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作
-  **拋轉**：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票／成本分攤單／需求預估單〕轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

5-3 多製程製令單

作業時機：當該產品屬於多製程者，發出多製程製令單通知生產線之相關資訊

欄位說明：

單頭部份

多製程製令單

說明 瀏覽 詳細資料

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

① 日期 2002/06/05 ⑤ 成品入庫倉 0000 ⑦ 專案代碼

② 製令單號 P020605001 倉庫名稱 不分倉庫 專案名稱

③ 成品編號 CPB2-GIGA-5AX ④ 嚜頭 ⑧ 相關單據

成品名稱 技嘉主機版(GA-5AX) 嚜頭名稱 ⑨ 相關單號

規格 ⑩ 製單 系統管理者

④ 需求數量 100 PCS ⑪ 覆核 >>

結案 傳輸傳票 立即列印

製令資訊 製令製程 傳票資料 加減項明細 備註 條文

預計開工日	2002/06/05	已領數量	0	製造費用	0
預計完工日	2002/06/05	材料成本	0	工時成本	0
實際開工日	2002/06/05	入庫數量	0	附加成本	0
實際完工日		入庫成本	0	調整金額	0
最後入庫日		不良品數	0	總成本	0
		託工費用	0	結案單價	0

單頭部份

異動狀況 製程移轉 結案

①日期：輸入此張單據的日期







②製令單號：顯示此張單據之單據號碼

📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「製令單編碼公式」設定格式產生

③成品編號：按...選取或直接輸入產品代碼，輸入後系統自動顯示「成品名稱」及「規格」欄

④需求數量：輸入發出此張製令單之需求數量

⑤成品入庫倉：按...選取或直接輸入該產品入庫時的倉庫代碼，做為入庫單「入庫倉庫」的預設值

- ⑥ 嘜頭：按  選此張製令單之嘜頭
- ：嘜頭內容請至『客戶作業』中【貿易資料】的嘜頭設定顯示為圖形或文字
- ⑦ 專案代碼：輸入該製令單所屬之專案代碼，必須為存在之專案代碼且需符合專案的日期區間
- ⑧ 相關單據：顯示此張製令單的來源單據名稱
- ⑨ 相關單號：顯示此張製令單的來源單據編號
- ⑩ 製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者
- ⑪ 覆核：覆核此張單據的使用者，按  後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次  即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行 整批覆核 或 整批解覆核
- ⑫ 結案：當該製令單完成後可按  結案，結算各項成本
- ⑬ 傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票
- ：系統根據會『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳(是/否)」預設，若「傳輸總帳」為”是”則顯示 傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入
- ⑭ 立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

多製程製令單

說明 瀏覽 詳細資料

日期: 2002/06/05 成品入庫倉: 0000 專案代碼: ...

製令單號: P020605001 倉庫名稱: 不分倉庫 專案名稱: ...

成品編號: CPB2-GIGA-5AX 唛頭: ... 相關單據: ...

成品名稱: 技嘉主機版(GA-5AX) 唛頭名稱: ... 相關單號: ...

規格: 需求數量: 100 PCS 製單: 系統管理者

覆核 >> 結案 傳輸傳票 立即列印

製令資訊 製令製程 傳票資料 加減項明細 備註 條文

預計開工日	2002/06/05	已領數量	0	製造費用	0
預計完工日	2002/06/05	材料成本	0	工時成本	0
實際開工日	2002/06/05	入庫數量	0	附加成本	0
實際完工日		入庫成本	0	調整金額	0
最後入庫日		不良品數	0	總成本	0
		託工費用	0	結案單價	0

單身部份

【製令資訊】

- ① 預計開工日：系統預設單頭日期，使用者可依實際狀況自行修改
- ② 預計完工日：根據「預計開工日」+ 產品前置天數作為預設值
- ③ 實際開工日：預設為「預計開工日」，使用者可自行輸入實際之開工日
- ④ 實際完工日：按下 **結案** 後，系統將結案當天之系統日期寫入
- ⑤ 最後入庫日：不開放輸入，由入庫單回寫最近一次入庫之日期
- ⑥ 已領數量：根據領料單及退料單增減此欄數量
- ⑦ 材料成本：為子件單位成本×數量的加總
- ⑧ 入庫數量：根據入庫單實際入庫數量寫入此欄
- ⑨ 入庫成本：不開放輸入，記錄此製令單之領退料成本合計，由對應之領料單及退料單回寫此欄數值
- ⑩ 不良品數：記錄對應之入庫單「不良品量」合計值
- ⑪ 託工費用：記錄對應之入庫單「託工費用」合計值
- ⑫ 製造費用：輸入此張製令之製造費用，若直接費用攤算設定為「入庫攤算」，則由入庫單之「製造費用」欄回寫，在製令單上不開放輸入
- ⑬ 工時成本：輸入此張製令之工時成本，若直接費用攤算設定為「入庫攤算」，則由入庫單之「工時成本」欄回寫，在製令單上不開放輸入

⑭附加成本：為結案時各附加成本明細金額的合計值。結案時在【加減項明細】輸入附加成本之明細

⑮調整金額：直接費用於入庫攤算

$$\text{調整金額} = \text{材料成本} - (\text{入庫成本} - \text{工時成本} - \text{製造費用}(\text{託工費用}))$$

直接費用於結案攤算

$$\text{調整金額} = \text{材料成本} - \text{入庫成本}$$

⑯總成本：為材料成本+(託工費用)+附加成本+工時成本+製造費用的合計值

※託工費用需根據參數設定之託工費用列入成本時才列入計算;若列入費用則總成本不含託工費用

⑰結案單價：為總成本÷入庫數量的值

【製令製程】

此為記錄該多製程製令單之製程順序，使用多製程製令單之產品必須先在『產品資料』中設定為多製程生產且在【產品製程】中輸入該產品的製程資料，新增時點選產品後系統會預設製程資料，使用者可再依實際情況加以修改

多製程製令單

說明 瀏覽 詳細資料

日期: 2002/06/05
 製令單號: P020605001
 成品編號: CPB2-GIGA-5AX
 成品名稱: 技嘉主機版(GA-5AX)
 規格:
 需求數量: 100 PCS

成品入庫倉: 0000
 倉庫名稱: 不分倉庫
 廠頭:
 廠頭名稱:

專案代碼:
 專案名稱:
 相關單據:
 相關單號:
 製單: 系統管理者
 覆核 >>
 結案 傳輸傳票 立即列印

序號	製程代碼	製程名稱	生產方式	生產對象	對象名稱	備註
1	0001	插件生產-R		廠內 0001	A-插件生產線	
2	0002	插件生產-C		廠內 0002	B-插件生產線	
3	0003	插件生產-JK		廠內 0003	C-插件生產線	
4	0004	插件生產-Slot		廠內 0001	A-插件生產線	
5	0005	SMT		廠內 0007	SMT	
6	0006	QC/QA		廠內 0004	入庫檢測部門	

【傳票資料】

多製程製令單 首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

日期	2002/06/05	成品入庫倉	0000	專案代碼	
製令單號	P020605001	倉庫名稱	不分倉庫	專案名稱	
成品編號	CPB2-GIGA-5AX	唛頭		相關單據	
成品名稱	技嘉主機版(GA-5AX)	唛頭名稱		相關單號	
規格				製單	系統管理者
需求數量	100 PCS			覆核 >>	

結案 傳輸傳票 立即列印

製令資訊 製令製程 **傳票資料** 加減項明細 備註 條文

① 傳輸部門		調整科目	-	
部門名稱		工時成本科目	-	
② 傳票編號		製造費用科目	-	
③ 傳票摘要		託工費用科目	-	

① 傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門

② 傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入

③ 傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要

④ 各科目：點選產生至總帳系統之異動傳票所引用之會計科目編號；此處之科目編號不可為彙總科目

【加減項明細】

登錄結案時各項附加成本之明細金額，其合計值顯示於「附加成本」欄

多製程製令單 首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

日期: 2002/06/05 成品入庫倉: 0000 專家代碼: ...
 製令單號: P020605001 倉庫名稱: 不分倉庫 專家名稱: ...
 成品編號: CPB2-GIGA-5AX 膠頭: ... 相關單據: ...
 成品名稱: 技嘉主機版(GA-5AX) 膠頭名稱: ... 相關單號: ...
 規格: 製單: 系統管理者
 需求數量: 100 PCS 覆核 >>
 結案 傳輸傳票 立即列印

製令資訊 製令製程 傳票資料 加減項明細 備註 條文

加減項代號	加減項名稱	科目編號	科目名稱	金額	備註
①		②		③	④

①加減項代號：輸入此張單據的加減項代碼，系統自動顯示「加減項名稱」

②科目編號：輸入此加減項對應之會計科目編號

📖：系統根據『加減項』設定中「科目編號」做為預設值，使用者可依實際狀況修改之

③金額：輸入此筆加減項的發生金額

④備註：輸入此筆加減項的備註文字記錄

【備註】

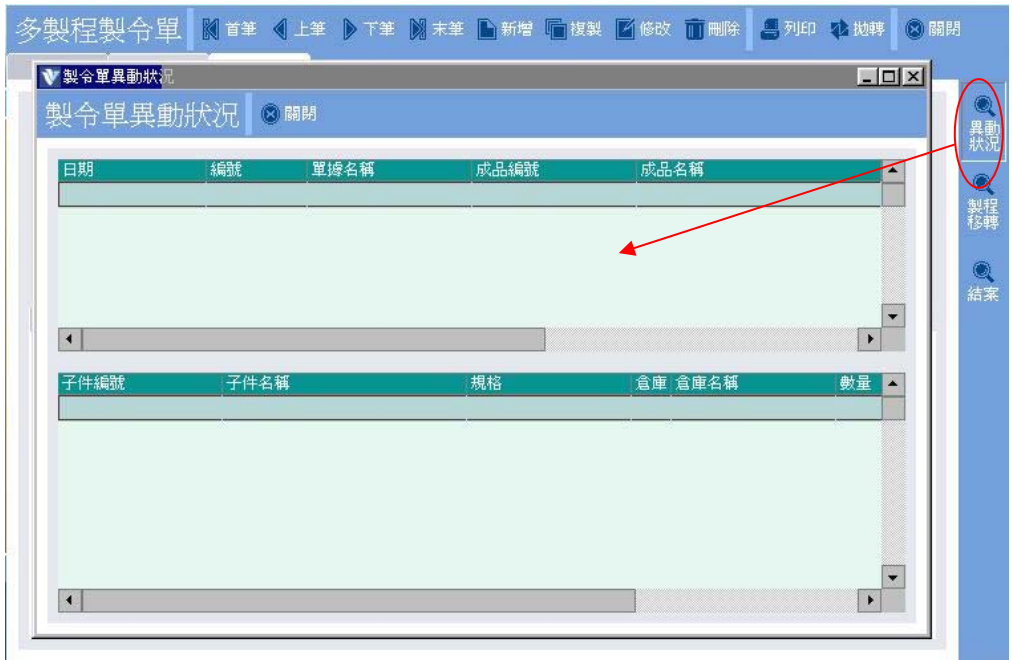
備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

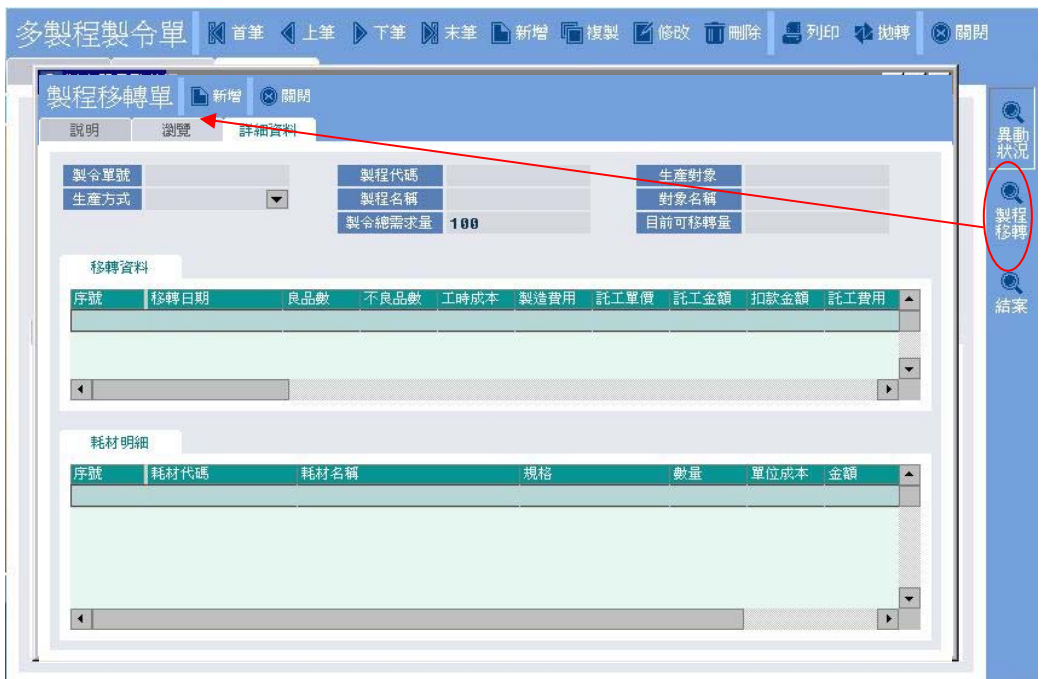
條文(200 Bytes)：輸入此張製令單的條文



📖：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「製令單據條文」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

異動情況：可查詢該張製令之異動過程（領料、入庫…）及目前狀況










製程移轉：當前一個製程完成時必須移轉到下一個製程(減少前一個製程之現有子件在線上量，增加下一個製程之現有子件在線上量)，移轉時輸入所發生之工時成本、製造費用（若為委外則輸入託工單價及託工費用），並輸入此製程所需之耗材



 **結案**：當該製令已完成時，可按此鍵結案，此時若「直接費用攤算」設定為「結案攤算」則需輸入工時成本及製造費用，算出總成本及結案單價。結案後此製令之相關單據則不得再作異動，若需異動則必須  **取消結案**。

操作說明：

-  **列印**：1. 以  點選此鍵，顯示〔多製程製令單／多製程製令單一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
2. 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按  **全區間** 後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
3. 輸入完畢後可直接按  **列印** 將資料輸出至印表機，或按  **預覽** 進入預覽列印狀態，亦可以  **關閉** 取消報表的查看動作
4. 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作
-  **拋轉**：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票／成本分攤單／需求預估單〕轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

第六章 領料單

作業目的：發出製令單後須領料至生產線或發料給委外廠商，存檔後增加子件的現有子件在線上量；若為多製程製令領料則減少上一個製程之現有子件在線上量，增加下一個製程的現有子件在線上量

欄位說明：

單頭部份

領料單

說明 瀏覽 詳細資料

① 日期 2002/08/28

② 領料單號 G910828003

③ 製令類別 廠內

④ 製令單號 W910828001

⑤ 製程代碼

⑥ 成品編號 CPA1-CASE-0002

⑦ 生產對象 0001

⑧ 專家代碼

⑨ 倉庫 0000

⑩ 數量 1

成品名稱 TW-823-風林火山(CASE)

對象名稱

專家名稱

倉庫名稱 不分倉庫

耗材領料 ① 傳輸傳票 ② 立即列印

明細資料 傳票資料 備註 條文

序號	子件編號	子件名稱	規格	倉庫	倉庫名稱
1	ETMT EA000015	電阻1.5KΩ		0000	不分倉庫
2	ETMT EA000022	電阻22Ω		0000	不分倉庫
3	ETMT EA000047	電阻4.7KΩ		0000	不分倉庫

數量合計 3

總計 60

製單 系統管理者

覆核 >>

- ①日期：輸入此張單據的日期
- ②領料單號：顯示此張單據之單據號碼
 ②：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「生管單據編碼公式」設定格式產生
- ③製令類別：按▼選取領料之製令單類別為〔廠內／委外／多製程〕
- ④製令單號：按...選取或直接輸入製令單號，速查時系統依據「製令類別」顯示所屬之製令單（直接輸入單號時須注意與「製令類別」相符）
- ⑤製程代碼：當「製令類別」為多製程時此欄才開放輸入
- ⑥成品編號：系統預設為所選製令單記錄之成品編號，並自動帶出「成品名稱」

- ⑦ 生產對象：系統預設為所選製令單記錄之生產對象，不開放另行輸入，若「製令單號」為空白（即不針對製令單領料），此欄才開放輸入
- 📖：製令類別為「廠內／多製程」時，生產對象為生產單位代碼
製令類別為「委外」時，生產對象為委外廠商代碼
- ⑧ 專案代碼：輸入該製令單所屬之專案代碼，必須為存在之專案代碼且需符合專案的日期區間
- ⑨ 倉庫：按...點選或直接輸入領料之倉庫代碼，系統自動帶出「倉庫名稱」
- ⑩ 數量：系統預設為製令單之需求數量，使用可依實際情況輸入領料數量（不可大於製令需求數量）
- ⑪ 傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票
- 📖：系統根據會『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳（是/否）」預設，若「傳輸總帳」為「是」則顯示傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入
- ⑫ 立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

領料單

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明
瀏覽
詳細資料

日期	2002/08/27	成品編號	ATA-ACERV-750	成品名稱	ACER V750
領料單號	G910827001	生產對象	A-0001	對象名稱	美慶企業
製令類別	委外	專案代碼		專案名稱	
製令單號	S910827001	倉庫	0000	倉庫名稱	不分倉庫
製程代碼		數量	10	<input checked="" type="checkbox"/> 傳輸傳票	<input type="checkbox"/> 立即列印

明細資料

傳票資料

備註

條文

序號	子件編號	子件名稱	規格	倉庫	倉庫名稱	數量	單位	單位名稱	單位成本	小計	實際數量	覆
1	ATA-ACERV-7	ACER V750靚藍	接通提示	0000	不分倉庫	10	PCS	PCS	3,000	30,000	10	10

數量合計 10

總計 30,000

製單 系統管理者

覆核 F>

單身部份

【明細資料】

- ①子件編號：輸入製令單號後系統自動帶出該製令之子件產品代碼，並顯示「子件名稱」、「規格」
- ②倉 庫：系統預設單頭倉庫，使用者可依實際狀況自行修改
- ③數 量：輸入製令單號後系統根據 BOM 表自動帶出該製令所需之子件數量
- ④單位成本：系統依『生管參數設定』中所選之「指定成本方式」預設，如為平均成本則顯示該子件領料當時之單位平均成本，若為標準成本則顯示領料當月之標準成本（詳見 第二章 生管參數）
- ⑤小 計：為「數量」×「單位成本」之值

【傳票資料】

The screenshot displays the '領料單' (Material Requisition) system interface. The top navigation bar includes buttons for '首筆', '上筆', '下筆', '末筆', '新增', '複製', '修改', '刪除', '列印', '拋轉', and '關閉'. The main form is divided into several sections:

- 日期**: 2002/06/10
- 領料單號**: G020610001
- 製令類別**: 廠內
- 製令單號**: W020610001
- 製程代碼**: ...
- 成品編號**: CPA1-CASE-0002
- 生產對象**: 0001
- 專案代碼**: ...
- 倉 庫**: 0000
- 數 量**: 195
- 成品名稱**: TW-823-風林火山(CASE)
- 對象名稱**: A-插件生產線
- 專案名稱**: ...
- 倉庫名稱**: 不分倉庫
- 傳輸傳票
- 立即列印

The '明細資料' (Detailed Information) tab is selected, and the '傳票資料' (Invoice Information) sub-tab is highlighted with a red circle. The '傳票資料' section includes:

- ① 傳輸部門 (4 Bytes): ...
- 部門名稱: ...
- ② 傳票編號: ...
- ③ 傳票摘要: ...

At the bottom, the summary statistics show:

- 數量合計: 585
- 總 計: 11,700
- 製 單: 系統管理者
- 覆核 >>

- ①傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號
 - 📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門
- ②傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入
- ③傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容
 - 📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張製令單的條文

：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「生管單據條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

單尾部份

The screenshot shows the '領料單' (Material Requisition Form) interface. At the top, there are navigation buttons: 領料單, 首筆, 上筆, 下筆, 末筆, 新增, 複製, 修改, 刪除, 列印, 拋轉, 關閉. Below these are tabs: 說明, 瀏覽, 詳細資料. The form contains several data fields:

- 日期: 2002/06/10
- 領料單號: G020610001
- 製令類別: 廠內
- 製令單號: W020610001
- 製程代碼: ...
- 成品編號: CPA1-CASE-0002
- 生產對象: 0001
- 專案代碼: ...
- 倉庫: 0000
- 數量: 195
- 成品名稱: TW-823-風林火山(CASE)
- 對象名稱: A-插件生產線
- 專案名稱: ...
- 倉庫名稱: 不分倉庫

At the bottom, there are checkboxes for 傳輸傳票 and 立即列印. Below the form is a table with the following data:

序號	子件編號	子件名稱	規格	倉庫	倉庫名稱	費
1	ETMTEA000015	電阻1.5KΩ		0000	不分倉庫	
2	ETMTEA000022	電阻22Ω		0000	不分倉庫	
3	ETMTEA000047	電阻4.7KΩ		0000	不分倉庫	

At the bottom of the interface, there are summary fields and action buttons:

- ① 數量合計: 585
- ② 總計: 11,790
- ③ 製單: 系統管理者
- ④ 覆核 >>

A red bracket on the right side of the interface labels the bottom section as '單尾部份' (Bottom Part).



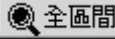



①數量合計：為單身子件「數量」之合計值


②總計：為單身「小計」欄之合計值

③製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者



④覆核：覆核此張單據的使用者，按 後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次 即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行 整批覆核 或 整批解覆核

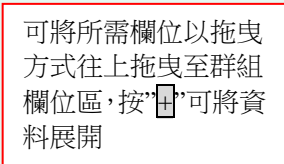
操作說明：

-  **列印**：1. 以  點選此鍵，顯示〔領料單／領料單簡要一覽表／領料單明細一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
2. 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按  **全區間** 後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
3. 輸入完畢後可直接按  **列印** 將資料輸出至印表機，或按  **預覽** 進入預覽列印狀態，亦可以  **關閉** 取消報表的查看動作
4. 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作

 **拋轉**：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票／退料單／用料單／入庫單〕轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

【瀏覽】：逐一列出『領料單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據

Ex：以「日期」+「製令單號」為分類條件，按  展開即為以日期排序之各製令領料狀況，或直接按  左鍵兩下(Double Click)可直接切換到**【詳細資料】** 標籤頁



編號	製令類別	生產對象	對象名稱	製程代碼	成品編號	專案代碼	倉庫	數量
日期 : 2002/06/10								
製令單號 : S020610001								
G020610002	1	C-0004	傑超通訊		CPA-LEO-866		0000	73
製令單號 : W020610001								
G020610001	0	0001	A-插件生產線		CPA1-CASE-0002		0000	195
+ 日期 : 2002/08/28								
+ 日期 : 2002/08/29								

速查: 編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

- ①整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除
- ②整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印
- ③整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能
 - 📖： **Ctrl** + **⌘**左鍵：非連續挑選多筆資料
 - Shift** + **⌘**左鍵：連續挑選多筆資料
- ④整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除
- ⑤預覽列印：使用者可按 **⌘**右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上列功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

⑥顯示單身明細（即下圖右半邊視窗）

- ：開啟單身明細資料視窗；單身明細會隨著左邊視窗游標所在位置顯示對應資料
- ：顯示所有單身明細資料；即單身明細不隨著左邊視窗游標移動顯示對應資料，但可於單身明細資料按滑鼠左鍵兩次（Double Click）找尋對應之單號
- ：關閉單身明細資料視窗
- ：恢復依游標所在位置顯示對應資料模式

領料單

說明 瀏覽 詳細資料

群組欄位區 (拖放欄名至此處)

編號	日期	製令類別	製令單號	生
G020610001	2002/06/10	0	W020610001	00
G020610002	2002/06/10	1	S020610001	C-1
G910828001	2002/08/28	2	P910828001	00
G910828003	2002/08/28	0	W910828001	00
G910829001	2002/08/29	2	P910829001	00

領料單

群組欄位區 (拖放欄名至此處)


序號	子件編號	子件名稱
1	CPB1-PENTIUM-866	Pentium III 866(CPU)
2	CPB2-ASUS-K7V	華碩主機板(K7V)
3	CPD-CDRW-0005	燒錄器Sony CRX140E-I
4	CPD-FLOPPY-0001	NEC 3.5吋軟碟機
5	CPD1-IBM-006	IBM硬碟 75GXP DTLA-
6	CPE-SOUND-0003	啓亨哈紅椒 64 A3D P-
7	CPM-LOGIT-002	Logitech 極光銀貂
8	CPS-UMAX-001	掃描機Umax Astra 400
9	CPA1-CASE-0002	TW-823-風林火山(CASI

速查：子件編號

速查：編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

此為左邊視窗所選單號之單身明細，會隨著單號改變而顯示不明的單身內容

⑦查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按  確定 即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間



第七章 退料單

作業目的：增加子件退料倉庫之數量，減少生產單位子件在線上量或委外廠商子件託工未回數量；同時減少對應製令單之已領數量及領料成本

欄位說明：

單頭部份

退料單

說明 瀏覽 詳細資料

① 日期 2002/08/29

② 退料單號 B910829001

③ 製令類別 廠內

④ 製令單號 W910828001

⑤ 製程代碼

⑥ 成品編號 CPA1-CASE-0002

⑦ 生產對象 0001

⑧ 專家代碼

⑨ 倉庫 0000

⑩ 數量 1

成品名稱 TW-823-風林火山(CASE)

對象名稱 A-插件生產線

專案名稱

倉庫名稱 不分倉庫

傳輸傳票 立即列印

明細資料 傳票資料 備註 條文

序號	子件編號	子件名稱	規格	倉庫	倉庫名稱
1	ETMTEA000015	電阻1.5KΩ		0000	不分倉庫
2	ETMTEA000022	電阻22Ω		0000	不分倉庫
3	ETMTEA000047	電阻4.7KΩ		0000	不分倉庫

數量合計 3

總計 60

製單 李盛龍


覆核 >>

相關單據

相關單號

單頭部份

- ①日期：輸入此張單據的日期
- ②退料單號：顯示此張單據之單據號碼
 書：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「生管單據編碼公式」設定格式產生
- ③製令類別：按▼選取退料製令單類別為〔廠內／委外／多製程〕
- ④製令單號：按...選取或直接輸入製令單號，速查時系統依據「製令類別」顯示所屬之製令單（直接輸入單號時須注意與「製令類別」相符）
- ⑤製程代碼：當製令類別為「多製程」時此欄才開放輸入

- ⑥成品編號：系統預設為所選製令單記錄之成品編號，並自動帶出「成品名稱」
- 📖：此處若係根據製令單來退料，則不開放修改。如為退耗材或不針對製令退料（「製令單號」欄為空白）才開放輸入欲領之產品代碼
- ⑦生產對象：系統預設為所選製令單記錄之生產對象，不開放另行輸入，若「製令單號」為空白（即不針對製令單領料），此欄才開放輸入
- 📖：製令類別為〔廠內／多製程〕時，生產對象為生產單位代碼
製令類別為〔委外〕時，生產對象為委外廠商代碼
- ⑧專案代碼：輸入該製令單所屬之專案代碼，必須為存在之專案代碼且需符合專案的日期區間
- ⑨倉庫：按  點選或直接輸入退料之倉庫代碼，系統自動帶出「倉庫名稱」
- ⑩數量：系統預設為製令單之需求數量，使用可依實際情況輸入退料數量（不可大於製令需求數量）
- ⑪傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票
- 📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳（是/否）」預設，若「傳輸總帳」為”是”則顯示 傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入
- ⑫立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

退料單

說明 瀏覽 詳細資料

日期 2002/08/29 成品編號 CPA1-CASE-0002 成品名稱 TW-823-風林火山(CASE)

退料單號 B910829001 生產對象 0001 對象名稱 A-插件生產線

製令類別 廠內 專案代碼 專案名稱

製令單號 W910828001 倉庫 0000 倉庫名稱 不分倉庫

製程代碼 數量 1 傳輸傳票 立即列印

明細資料 傳票資料 備註 條文

序號	子件編號	子件名稱	規格	倉庫	倉庫名稱	數量	單位	單位名稱	單位成本	小計	實際數量	備註
1	ETMTEA0000	電阻1.5KΩ		0000	不分倉庫	1	PCS	PCS	20.00	20	1	
2	ETMTEA0000	電阻22Ω		0000	不分倉庫	1	PCS	PCS	20.00	20	1	
3	ETMTEA0000	電阻4.7KΩ		0000	不分倉庫	1	PCS	PCS	20.00	20	1	

數量合計 3 製單 李盛龍 相關單據

總計 60 覆核 >> 相關單號

單身部份

【明細資料】

- ①子件編號：輸入製令單號後系統自動帶出該製令之子件產品代碼，並顯示「子件名稱」、「規格」
- ②倉庫：系統預設單頭倉庫，使用者可依實際狀況自行修改
- ③數量：輸入製令單號後系統根據 BOM 表自動帶出該製令所需之子件數量
- ④單位成本：系統預設為該子件目前之指定成本，系統運算則依據『生管參數設定』中之「退料成本方式」為〔指定成本／單據成本〕（詳見 第二章 生管參數）
- ⑤小計：為「數量」×「單位成本」之值

【傳票資料】

退料單 首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉



說明 瀏覽 詳細資料

日期	2002/08/30	成品編號	CPA1-CASE-0002	成品名稱	TW-823-風林火山(CASE)
退料單號	B910830001	生產對象	0001	對象名稱	A-插件生產線
製令類別	廠內	專案代碼		專案名稱	
製令單號	W910828001	倉庫	0000	倉庫名稱	不分倉庫
製程代碼		數量	1	<input checked="" type="checkbox"/> 傳輸傳票	<input type="checkbox"/> 立即列印

明細資料 **傳票資料** 備註 條文

- ① 傳輸部門 0000
部門名稱 不分部門
- ② 傳票編號 910830001
- ③ 傳票摘要

數量合計 3 製單 系統管理者 相關單據
總計 60 覆核 >> 相關單號

- ① 傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號
- ：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門
- ② 傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入
- ③ 傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容
- ：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張製令單的條文

：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「生管單據條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

單尾部份

- ①數量合計：為單身各子件「數量」之合計值
- ②總計：為單身「小計」欄之合計值
- ③製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者
- ④覆核：覆核此張單據的使用者，按 **覆核 >>** 後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次 **覆核 >>** 即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行**整批覆核**或**整批解覆核**
- ⑤相關單據：顯示此張退料單的來源單據名稱
- ⑥相關單號：顯示此張退料單的來源單據編號

操作說明：

- 列印**：1. 以 點選此鍵，顯示〔退料單／退料單簡要一覽表／退料單明細一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
2. 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按 **全區間** 後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
3. 輸入完畢後可直接按 **列印** 將資料輸出至印表機，或按 **預覽** 進入預覽列印狀態，亦可以 **關閉** 取消報表的查看動作
4. 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作

拋轉：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票〕

轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

【瀏覽】：逐一列出『退料單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據

Ex：以「日期」+「製令單號」為分類條件，按 展開即為以日期排序之各製令退料狀況，或直接按 左鍵兩下(Double Click)可直接切換到**【詳細資料】** 標籤頁

退料單

說明 瀏覽 詳細資料

日期 製令單號

編號	製令類別	生產對象	對象名稱	製程代碼	成品編號	專案代碼	倉庫	數量
日期 : 2002/08/29								
製令單號 : W910828001								
B910829001		0 0001	A-插件生產線		CPA1-CASE-0002		0000	1
日期 : 2002/08/30								
製令單號 : W910828001								

可將所需欄位以拖曳方式往上拖曳至群組欄位區,按『』可將資料展開

速查: 編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

- ① 整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除
- ② 整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印
- ③ 整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能
 - 📖： **Ctrl** + **⌘**左鍵：非連續挑選多筆資料
 - 📖： **Shift** + **⌘**左鍵：連續挑選多筆資料
- ④ 整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除
- ⑤ 預覽列印：使用者可按 **⌘**右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上列功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

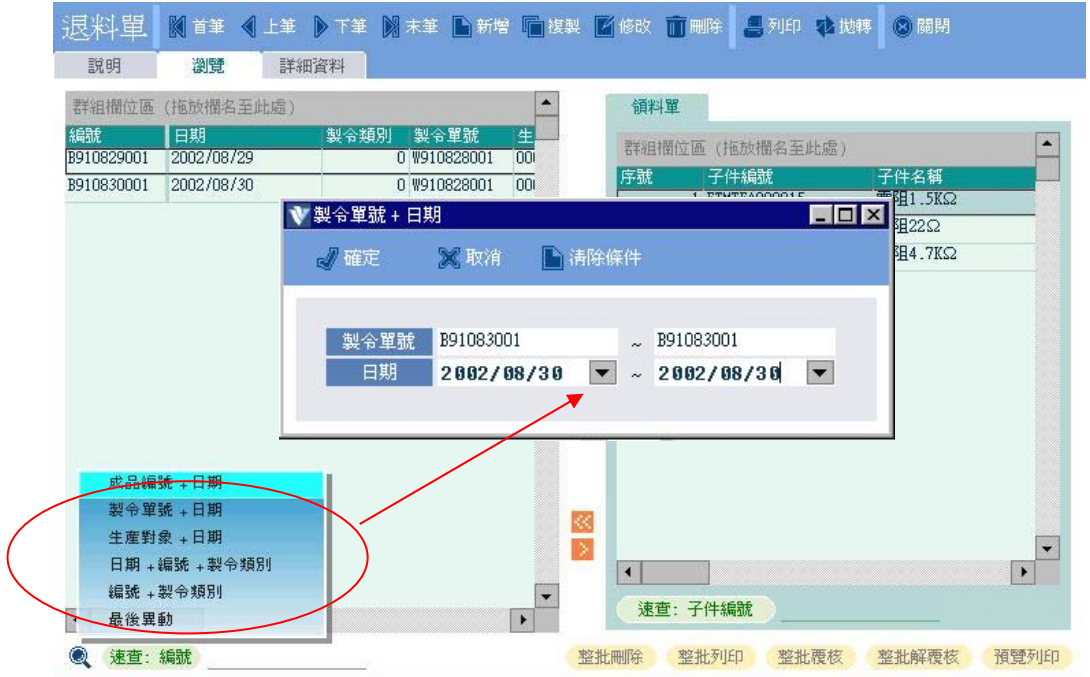
⑥ 顯示單身明細（即下圖右半邊視窗）

- 🔍：開啟單身明細資料視窗；單身明細會隨著左邊視窗游標所在位置顯示對應資料
- 🔍：顯示所有單身明細資料；即單身明細不隨著左邊視窗游標移動顯示對應資料，但可於單身明細資料按滑鼠左鍵兩次（Double Click）找尋對應之單號
- 🔍：關閉單身明細資料視窗
- 🔍：恢復依游標所在位置顯示對應資料模式



⑦查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按 確定 即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間



第八章 用料單

作業時機：利用此單據扣除生產單位之現有子件在線上量

欄位說明：

單頭部份

用料單 首筆 ◀ 上筆 ▶ 下筆 ▶ 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

① 日期 2002/06/10 ⑥ 成品編號 CPA-LEO-866 ⑫ 立即列印

② 領料單號 C020610002 ⑦ 生產對象 C-0004 ⑬ 成品名稱 P III 866桌上型個人電腦

③ 製令類別 委外 ⑧ 專家代碼 ⑭ 對象名稱 傑越通訊

④ 製令單號 S020610001 ⑨ 數量 71 ⑮ 專案名稱

⑤ 製程代碼 ⑩ 相關單據 入庫單 ⑯ 相關單號 I020610002

明細資料 備註 條文

序號	子件編號	子件名稱	規格	數量	單位	單位名稱
1	CPB1-PENTIUM-866	Pentium III 866(CPU)		71	004	台
2	CPB2-ASUS-K7V	華碩主機板(K7V)		71	001	PCS
3	CPD-CDRW-0005	燒錄器Sony CRX140E-B		71	003	PCS
4	CPD-FLOPPY-0001	NEC 3.5吋軟碟機	1.44MB	71	003	PCS
5	CPD1-IBM-006	IBM硬碟 75GXP DTLA-307060	60GB	71	004	台
6	CPE-SOUND-0003	啓亨哈紅椒 64 A3D Pro2聲效卡	PCI	71	002	片
7	CPM-LOGIT-002	Logitech 極光銀貂	光學式	71	004	台
8	CPS-UMAX-001	掃描機Umax Astra 4000U	1200dpi/USB	71	003	PCS

數量合計 639 製單 系統管理者 覆核 >>

單頭部份

①日期：輸入此張單據的日期

②退料單號：顯示此張單據之單據號碼

📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「生管單據編碼公式」設定格式產生

③製令類別：按▼選取〔廠內／委外／多製程〕製令單類別

④製令單號：按...選取或直接輸入製令單號，速查時系統依據「製令類別」顯示所屬之製令單（直接輸入單號時須注意與「製令類別」相符）

⑤製程代碼：當製令類別為「多製程」時此欄才開放輸入

⑥成品編號：系統預設為所選製令單記錄之成品編號，並自動帶出「成品名稱」

📖：此處若係根據製令單來退料，則不開放修改。如為退耗材或不針對製令退料（「製令單號」欄為空白）才開放輸入欲領之產品代碼

- ⑦ 生產對象：系統預設為所選製令單記錄之生產對象，不開放另行輸入，若「製令單號」為空白（即不針對製令單領料），此欄才開放輸入
 書：製令類別為〔廠內／多製程〕時，生產對象為生產單位代碼
 製令類別為〔委外〕時，生產對象為委外廠商代碼
- ⑧ 專案代碼：輸入該製令單所屬之專案代碼，必須為存在之專案代碼且需符合專案的日期區間
- ⑨ 數量：系統預設為製令單之需求數量，使用可依實際情況輸入退料數量（不可大於製令需求數量）
- ⑩ 相關單據：顯示此單據的來源單據名稱
- ⑪ 相關單號：顯示此單據的來源單據編號
- ⑫ 立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

用料單

說明 瀏覽 詳細資料

日期	2002/06/10	成品編號	CPA-LEO-866	成品名稱	P III 866桌上型個人電腦
領料單號	C020610002	生產對象	C-0004	對象名稱	傑超通訊
製令類別	委外	專案代碼		專家名稱	
製令單號	S020610001	數量	71	相關單據	入庫單
製程代碼		<input type="checkbox"/> 立即列印		相關單號	I020610002

明細資料	備註	條文
---	----	----

序號	子件編號	子件名稱	規格	數量	單位	單位名稱
1	CPB1-PENTIUM-866	Pentium III 866(CPU)		71	004	台
2	CPB2-ASUS-K7V	華碩主機板(K7V)		71	001	PCS
3	CPD-CDRW-0005	燒錄器Sony CRX140E-B		71	003	PCS
4	CPD-FLOPPY-0001	NEC 3.5吋軟碟機	1.44MB	71	003	PCS
5	CPD1-IBM-006	IBM硬碟 75GXP DTLA-307060	60GB	71	004	台
6	CPE-SOUND-0003	啓亨喻紅樹 64 A3D Pro2聲效卡	PCI	71	002	片
7	CPM-LOGIT-002	Logitech 極光銀貂	光學式	71	004	台
8	CPS-UMAX-001	掃描機Umax Astra 4000U	1200dpi/USB	71	003	PCS

數量合計 639
製 單 系統管理者
覆核 >>

單身部份

【明細資料】

- ① 子件編號：輸入製令單號後系統自動帶出該製令之子件產品代碼，並顯示「子件名稱」、「規格」
- ② 倉庫：系統預設單頭倉庫，使用者可依實際狀況自行修改
- ③ 數量：輸入製令單號後系統根據 BOM 表自動帶出該製令所需之子件數量

④單位成本：系統預設為該子件目前之指定成本，系統運算則依據『生管參數設定』中之「退料成本方式」為〔指定成本／單據成本〕（詳見 第二章 生管參數）

⑤小計：為「數量」×「單位成本」之值

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張製令單的條文

📖：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「生管單據條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

單尾部份

①數量合計：為單身子件「數量」之合計值

②製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者

③覆核：覆核此張單據的使用者，按 **覆核 >>** 後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次 **覆核 >>** 即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行**整批覆核**或**整批解覆核**

操作說明：

- 列印**：
1. 以 點選此鍵，顯示〔用料單／用料單簡要一覽表／用料單明細一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
 2. 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按 **全區間** 後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
 3. 輸入完畢後可直接按 **列印** 將資料輸出至印表機，或按 **預覽** 進入預覽列印狀態，亦可以 **關閉** 取消報表的查看動作
 4. 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作

- 拋轉**：
- 轉出→可選擇〔拋轉關係圖〕
- 轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

【瀏覽】：逐一列出『用料單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據

Ex：以「日期」+「製令單號」為分類條件，按 展開即為以日期排序之各製令用料狀況，或直接按 左鍵兩下(Double Click)可直接切換到**【詳細資料】** 標籤頁

用料單

說明 瀏覽 詳細資料

日期 製令單號

編號	製令類別	生產對象	對象名稱	製程代碼	成品編號	專案代碼	數量	數量
日期 : 2002/06/10	+							
製令單號 : S020610001	+							
日期 : 2002/10/15	+							
製令單號 : W911011001	+							
日期 : 2002/10/18	+							
製令單號 : W911015002	+							
C911018001	0 0001	A-插件生產線		CPA1-CASE-0002				1
日期 : 2002/10/21	+							
製令單號 : W911018001	+							

可將所需欄位以拖曳方式往上拖曳至群組欄位區，按『+』可將資料展開

速查: 編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

- ①整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除
- ②整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印
- ③整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能
 - 📖：Ctrl + ⌘左鍵：非連續挑選多筆資料
 - 📖：Shift + ⌘左鍵：連續挑選多筆資料
- ④整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除
- ⑤預覽列印：使用者可按⌘右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上列功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

- ⑥顯示單身明細（即下圖右半邊視窗）

- 🔍：開啟單身明細資料視窗；單身明細會隨著左邊視窗游標所在位置顯示對應資料
- 🔍：顯示所有單身明細資料；即單身明細不隨著左邊視窗游標移動顯示對應資料，但可於單身明細資料按滑鼠左鍵兩次（Double Click）找尋對應之單號
- 🔍：關閉單身明細資料視窗
- 🔍：恢復依游標所在位置顯示對應資料模式

用料單

說明 瀏覽 詳細資料

群組欄位區 (拖放欄名至此處)

編號	日期	製令類別	製令單號	生產車
C020610002	2002/06/10	1	S020610001	C-0004
C911015001	2002/10/15	0	W911011001	0001
C911018001	2002/10/18	0	W911015002	0001
C911021001	2002/10/21	0	W911018001	0001

領料單

群組欄位區 (拖放欄名至此處)

序號	子件編號	子件名稱
1	ETMTEA000015	電阻1.5KΩ
2	ETMTEA000022	電阻22Ω
3	ETMTEA000047	電阻4.7KΩ

速查: 子件編號

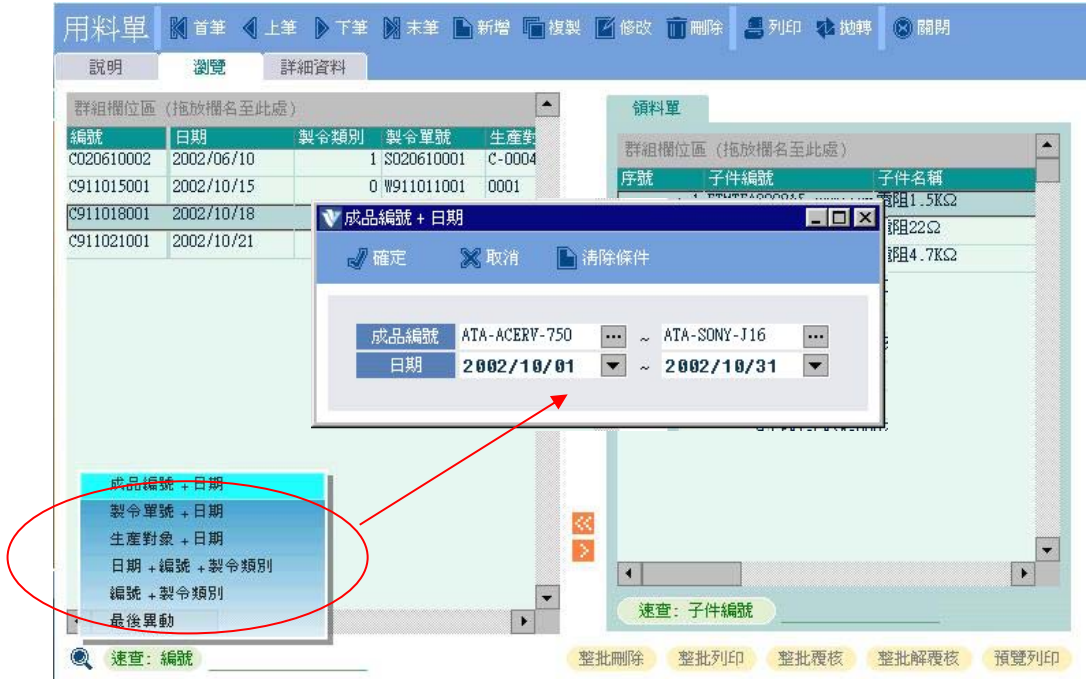
速查: 編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

此為左邊視窗所選單號之單身明細，會隨著單號改變而顯示不明的單身內容

⑦查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按 確定 即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間



第九章 報廢單

作業時機：生產線上之子件或耗材損毀需報廢時，利用此單據扣除生產線之在線上量

欄位說明：

單頭部份

①日期：輸入此張單據的日期

②報廢單號：顯示此張單據之單據號碼

📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「生管單據編碼公式」設定格式產生

③生產單位：按...選取報廢產品之生產單位代碼

④廠商代碼：按...選取報廢產品之委外廠商代碼

📖：「生產單位」與「廠商代碼」視使用者實際發生之狀況選擇，若報廢生產單位上之產品則需選擇生產單位代碼；若報廢之產品為委外處理則需選擇廠商代碼

⑤製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者

⑥覆 核：覆核此張單據的使用者，按 **覆核 >>** 後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次 **覆核 >>** 即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行**整批覆核**或**整批解覆核**

⑦立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

序號	產品	產品名稱	規格	報廢數量	單位	單位名稱	單位成本	小計	實際數量
1	CPAI-CASE-0002	TW-823-風林火山(CASE)	五大六小/直立式	1	012	台	1,760	1,760	

【明細資料】

- ①產 品：按 **...** 選取或直接輸入產品編號；選取之產品需有在線上量，選取後系統自動帶出「產品名稱」、「規格」欄
- ②報廢數量：輸入該產品之報廢數量，不可大於該產品在線上量
- ③單位成本：系統依據參數「指定成本方式」預設為該產品之目前成本
- ④小 計：為「數量」×「單位成本」之值
- ⑤實際數量：系統依據『產品基本資料』所設之包裝單位換算至基本單位

【備註】

備 註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張製令單的條文

：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「生管單據條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

單尾部份







序號	產品	產品名稱	規格	報廢數量	單位	單位名稱
1	CP41-CASE-0002	TW-823-風林火山(CASE)	五大六小/直立式	1	012	台

數量合計 ① 1 總計 ② 1,760

①數量合計：為單身各項產品「數量」之合計值

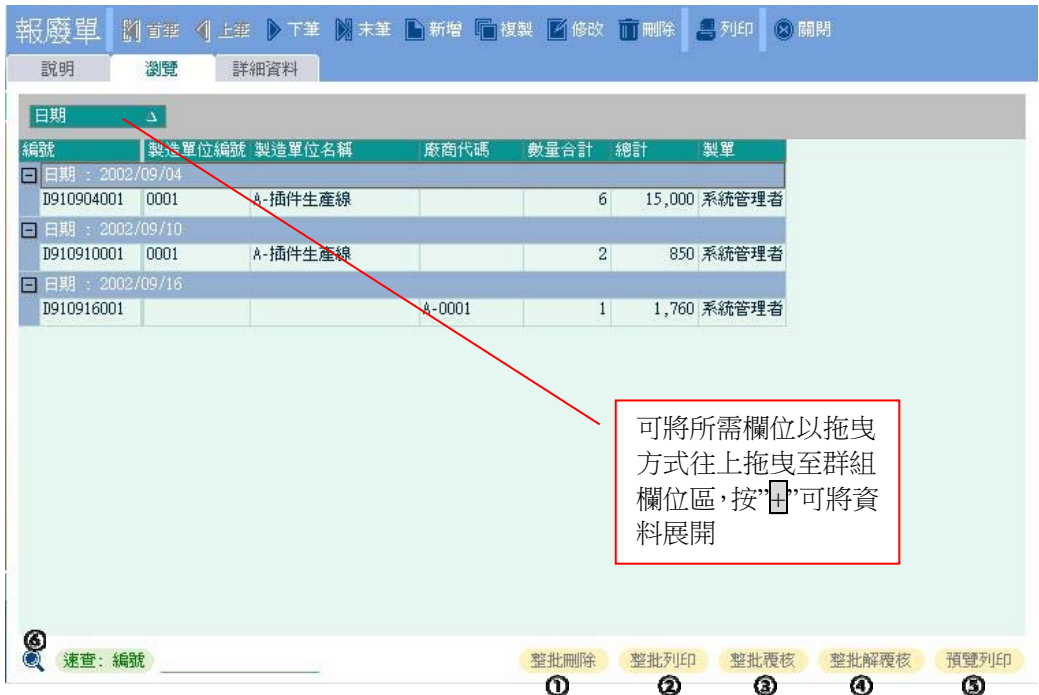
②總計：為單身各項產品「小計」之合計值





操作說明：

-  **列印**：
- 以  點選此鍵，顯示〔報廢單／報廢單簡要一覽表／報廢單明細一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
 - 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按  後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
 - 輸入完畢後可直接按  **列印** 將資料輸出至印表機，或按  **預覽** 進入預覽列印狀態，亦可以  **關閉** 取消報表的查看動作
 - 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作


【瀏覽】：逐一列出『報廢單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據

Ex：以「日期」為排序條件，按  展開即為以日期排序之各產品報廢狀況，或直接按  左鍵兩下(Double Click)可直接切換到【詳細資料】標籤頁













- ① 整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除
- ② 整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印
- ③ 整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能
 -  **Ctrl** +  左鍵：非連續挑選多筆資料
 - Shift** +  左鍵：連續挑選多筆資料
- ④ 整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除
- ⑤ 預覽列印：使用者可按  右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上述功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

- ⑥ 查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按  確定 即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間




報廢單          

說明 瀏覽 詳細資料

群組欄位區 (拖放欄名至此處)

編號	日期	製造單位編號	製造單位名稱	廠商代碼	數量合計	總計	製單
D910904001	2002/09/04	0001	A-插件生產線		6	15,000	系統管理者
D910910001	2002/09/10	0001	A-插件生產線		2	850	系統管理者
D910916001	2002/09/16			A-0001	1	1,760	系統管理者

製造單位編號 + 日期

 確定  取消  清除條件

製造單位編號 0001 ~ 0001

日期 2002/09/01 ~ 2002/09/04

製造單位編號 + 日期

日期 + 編號 + 製造單位編號

編號 + 製造單位編號

最後異動

速查: 日期

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

第十章 入庫單

作業時機：各製令完成後，增加成品入庫倉庫之數量；同時增加對應製令單之入庫數量及入庫成本

欄位說明：

單頭部份

入庫單 首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

① 日期 2002/06/10 ④ 生產單位 ... ⑧ 付款廠商 C-0004 ...

② 入庫單號 1020610002 ⑤ 入庫廠商 C-0004 傑超通訊 ⑨ 廠商簡稱 傑超通訊

③ 製令類別 委外 ⑥ 入庫倉庫 0000 不分倉庫 ⑩ 製單 系統管理者

⑦ 幣別匯率 NTD ... 1.00 ⑪ 覆核 >>

傳輸傳票 立即列印

明細資料 傳票資料 備註 加減項明細 條文

序號	製令單號	成品編號	成品品名	入庫倉庫	倉庫名稱	良品數量
1	S020610001	CPA-LE0-866	PⅢ866桌上型個人電腦	0000	不分倉庫	71

課稅別	應稅	良品數量合計	71	託工金額	0
發票聯式	21三聯式及電子計算機	不良品合計	2	扣款金額	0
發票日期	2002/06/10	成本合計	1,758,386	託工費用	0
發票號碼	0000	工時成本合計	0	加減項	0
帳款日期	2002/06/10	製造費用合計	0	稅額	0
預付款日	2002/07/10	入庫成本合計	1,758,386	總計	0

①日期：輸入此張單據的日期

②入庫單號：顯示此張單據之單據號碼

📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「生管單據編碼公式」設定格式產生

③製令類別：按▼選取〔廠內／委外／多製程〕製令單類別；單身之「製令單號」將依此製令類別顯示相對應之製令單

④生產單位：按...選取或直接填入生產單位代碼；若「製令類別」為“廠內”或“多製程”則需指定生產單位

⑤入庫廠商：按...選取或直接填入廠商代碼；若「製令類別」為“委外”則需指定入庫廠商

⑥入庫倉庫：系統依據『共同參數』中「指定倉庫」設定作為預設值

⑦幣別匯率：記錄與委外廠商之交易幣別匯率

⑧付款廠商：系統預設該廠商之付款對象，若為空白則預設該廠商代碼

📖：付款廠商之設定請至『廠商資料』→【交易】→「付款廠商」

⑨製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者

⑩覆核：覆核此張單據的使用者，按 **覆核 >>** 後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次 **覆核 >>** 即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行**整批覆核**或**整批解覆核**

⑪傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票

📖：系統根據會『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳(是/否)」預設，若「傳輸總帳」為”是”則顯示 傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入

⑫立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

入庫單 | 首筆 | 上筆 | 下筆 | 末筆 | 新增 | 複製 | 修改 | 刪除 | 列印 | 拋轉 | 關閉

說明 | 瀏覽 | 詳細資料

日期: 2002/06/10 | 生產單位: 0001 | A-插件生產線 | 付款廠商: ...
 入庫單號: I020610001 | 入庫廠商: ... | 廠商簡稱: ...
 製令類別: 廠內 | 入庫倉庫: 0000 | 不分倉庫 | 製單: 系統管理者
 幣別匯率: NTD | 1.00 | **覆核 >>**
 傳輸傳票 | 立即列印

明細資料 | 傳票資料 | 備註 | 加減項明細 | 條文

序號	製令單號	成品編號	成品品名	入庫倉庫	倉庫名稱	良品數量	單位	單位名稱	實際數量	單位
1	W020610001	CPA1-CASE-0002	TW-823-風林火山(CASE)	0000	不分倉庫	190	012	台	190	

課稅別: 無 | 良品數量合計: 190 | 託工金額: 0.00
 發票聯式: 無 | 不良品合計: 5 | 扣款金額: 0.00
 發票日期: | 成本合計: 11,400.00 | 託工費用: 0.00
 發票號碼: 0000 | 工時成本合計: 0.00 | 加減項: 0.00
 帳款日期: | 製造費用合計: 0.00 | 稅額: 0
 預付款日: | 入庫成本合計: 11,400.00 | 總計: 0.00

【明細資料】

- ①製令單號：按速查系統顯示對應單頭「製令類別」之製令單號供選取；若為自行輸入須注意是否符合單頭「製令類別」，選取後系統自動帶出「成品編號」、「成品品名」欄
- ②入庫倉庫：系統依據製令單之「成品入庫倉」做為預設值，使用者可依實際狀況修改入庫倉庫
- ③良品數量：輸入入庫之良品數量
- ④單位成本：系統依據『生管參數』中「入庫成本」設定做為預設值
- 📖：領料成本→以對應製令單的材料成本÷領料數量作為入庫成本
- 指定成本→以入庫當時成品的指定成本（標準成本／移動平均／月加權）作為入庫成本
- 單據成本→根據「指定成本」預設入庫成本，開放自行修改，並以修改後之入庫成本影響成品之成本值
- ⑤成本：為「良品數量」×「單位成本」之值
- ⑥不良品量：輸入不良品數量；「良品數量」+「不良品量」不得大於該製令需求量
- ⑦託工單價：若該產品委外生產，可輸入該產品之託工單價
- ⑧託工金額：為「良品數量」×「託工單價」之值
- ⑨扣款金額：輸入入庫時發生須扣減之其它費用
- ⑩託工費用：為「託工金額」－「扣款金額」之值
- ⑪本幣託工費用：為「託工費用」×單頭「幣別匯率」之值
- ⑫工時成本：輸入工時成本金額；參數中「直接費用攤算方式」為「入庫攤算」時才開放輸入
- ⑬製造費用：輸入製造費用金額；參數中「直接費用攤算方式」為「入庫攤算」時才開放輸入
- 📖：「工時成本」、「製造費用」兩欄為製令類別為「廠內」或「多製程」時才可輸入
- ⑭總成本：為 入庫成本+工時成本+製造費用（+託工費用）之值
- ⑮實際單位成本：為 「總成本」÷「入庫數量」之值

【傳票資料】

入庫單 ↶ 拋轉 ✓ 存檔 ✕ 取消 ⊗ 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

日期	2002/06/10	生產單位	0001	A-插件生產線	付款廠商	...
入庫單號	I020610001	入庫廠商	...		廠商簡稱	
製令類別	廠內	入庫倉庫	0000	不分倉庫	製單	系統管理者
		幣別匯率	NTD		覆核 >>	

傳輸傳票 立即列印

明細資料 **傳票資料** 備註 加減項明細 條文

① 傳輸部門	0000	...	④ {	工時成本科目
部門名稱	不分部門			製造費用科目
② 傳票編號				託工費用科目
③ 傳票摘要						

課稅別	無	良品數量合計	190	託工金額	0
發票聯式	無	不良品合計	5	扣款金額	0
發票日期		成本合計	11,400	託工費用	0
發票號碼	0000	工時成本合計	0	加減項	0
帳款日期		製造費用合計	0	稅額	0
預付款日		入庫成本合計	11,400	總計	0

- ① 傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號
- 📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門
- ② 傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入
- ③ 傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容
- 📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要
- ④ 各科目：輸入對應之會計科目，作為傳輸總帳分錄內容使用之科目代碼
- 📖：傳輸傳票時若此處未指定會計科目，則以參數中之科目作為會計分錄之依據

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【加減項明細】：委外製令或製程為委外開放輸入其它之費用明細

①加減項代號：輸入此張單據的加減項代碼，系統自動顯示「加減項名稱」

②科目編號：輸入此加減項對應之會計科目編號

📖：系統根據『加減項』設定中「科目編號」做為預設值，使用者可依實際狀況修改之

③金額：輸入此筆加減項的發生金額

④備註：輸入此筆加減項的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張單據的條文

📖：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「生管單據條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

單尾部份

The screenshot shows the '入庫單' (Inventory Receipt) form with the following details:

- Header:** 入庫單 | 首筆 | 上筆 | 下筆 | 末筆 | 新增 | 複製 | 修改 | 刪除 | 列印 | 拋轉 | 關閉
- Navigation:** 說明 | 瀏覽 | 詳細資料
- Form Fields:**
 - 日期: 2002/06/10
 - 生產單位: 0001 | A-插件生產線
 - 付款廠商: [Dropdown]
 - 入庫單號: 1020610001
 - 入庫廠商: [Dropdown]
 - 廠商簡稱: [Dropdown]
 - 製令類別: 廠內
 - 入庫倉庫: 0000 | 不分倉庫
 - 製單: 系統管理者
 - 幣別匯率: NTD | 1.00
 - 覆核 >>
 - 傳輸傳票 | 立即列印
- Table:**

明細資料	傳票資料	備註	加減項明細	條文	
序號	製令單號	成品編號	成品品名	入庫倉庫 倉庫名稱	良品數量
1	W020610001	CPA1-CASE-0002	TW-823-風林火山(CASE)	0000 不分倉庫	190
- Summary Table:**



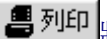


課稅別	無	良品數量合計	190	託工金額	0
發票聯式	無	不良品合計	5	扣款金額	0
發票日期	[Dropdown]	成本合計	11,400	託工費用	0
發票號碼	0000	工時成本合計	0	加減項	0
帳款日期	[Dropdown]	製造費用合計	0	稅額	0
預付款日	[Dropdown]	入庫成本合計	11,400	總計	0

①課稅別：為此入庫單之課稅方式，廠商代碼不為空白時開放輸入

📖：系統根據『廠商資料設定』中【交易資料】的「課稅別」設定為此欄的預設

- ②發票聯式：課稅別不為“無”時提供〔21 三聯式及電子計算機／22 二聯式收銀機發票／25 進項三聯式收銀機/無〕四種選擇
- ③發票日期(8 Bytes)：輸入此張發票的發票日期
- ④發票編號(10 Bytes)：輸入該發票之發票編號
- ⑤帳款日期：系統將根據『廠商資料設定』中【交易資料】的「付款條件」及「月結帳日」與此交易的「日期」比較，預設此帳款日期
- ⑥預收款日：係指此張入庫單之預計付款日期
📖：「預收款日」，系統將以『廠商資料設定』中【交易】的「付款條件」、「月結帳日」及「月付款日」與入庫單的「日期」比較，預設此預付款日期
- ⑦良品數量合計：為單身「良品數量」之合計值
- ⑧不良品合計：為單身「不良品量」之合計值
- ⑨成本合計：為單身「成本」欄之合計值
- ⑩工時成本合計：為單身「工時成本」欄之合計值
- ⑪製造費用合計：為單身「製造費用」欄之合計值
- ⑫入庫成本合計：為「成本合計」+「工時成本合計」+「製造費用合計」+（託工費用）之值
- ⑬託工金額：為單身「託工金額」欄之合計值
- ⑭扣款金額：為單身「扣款金額」欄之合計值
- ⑮託工費用：為單尾「託工金額」－「扣款金額」之值
- ⑯加 減 項：為單身【加減項明細】各明細費用之合計值
- ⑰稅 額：為「託工費用」之稅額
- ⑱總 計：為「託工費用」+「加減項」+「稅額」之值

操作說明：


-  **列印**：
1. 以 \odot 點選此鍵，顯示〔入庫單／入庫單簡要一覽表／入庫單明細一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
 2. 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按 **全區間**後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
 3. 輸入完畢後可直接按 **列印**將資料輸出至印表機，或按 **預覽**進入預覽列印狀態，亦可以 **關閉**取消報表的查看動作
 4. 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作











 **拋轉**：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票／應付帳款單／用料單〕

轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

【瀏覽】：逐一列出『入庫單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據


Ex：以「日期」為排序條件，按展開即為以日期排序之各產品入庫狀況，或直接按 \odot 左鍵兩下(Double Click)可直接切換到**【詳細資料】**標籤頁







可將資料展開'." data-bbox="164 552 946 917"/>

入庫單          

說明 瀏覽 詳細資料

編號	製令類別	入庫單位代碼	廠商代碼	入庫倉庫	良品數量合計	不良品合計	成本合計	工時成本合計	製造費用合計
日期：2002/06/10									
I020610001	0 0001			0000	190	5	11,400	0	0
I020610002	1		C-0004	0000	71	2	1,758,386	0	0
日期：2002/09/19									
I910919001	2 0004			0000	5	0	35,000	0	0





可將所需欄位以拖曳方式往上拖曳至群組欄位區，按可將資料展開

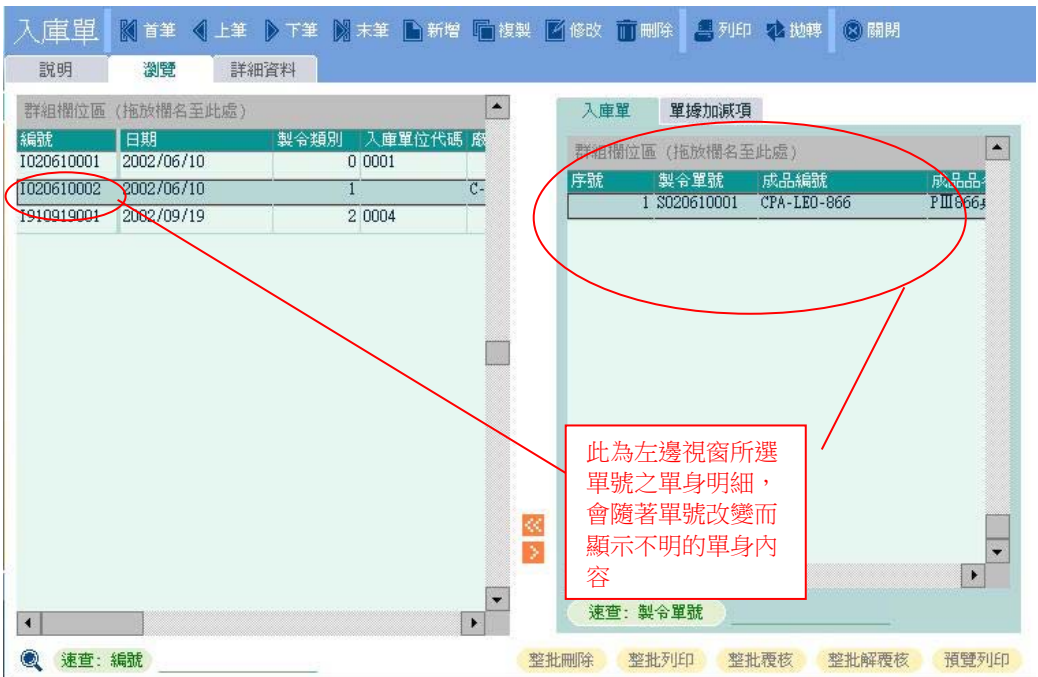
速查：製令類別      

- ①整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除
- ②整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印
- ③整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能
 - 📖： **Ctrl** + **⌘**左鍵：非連續挑選多筆資料
 - Shift** + **⌘**左鍵：連續挑選多筆資料
- ④整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除
- ⑤預覽列印：使用者可按 **⌘**右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上述功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

⑥顯示單身明細（即下圖右半邊視窗）

- ：開啟單身明細資料視窗；單身明細會隨著左邊視窗游標所在位置顯示對應資料
- ：顯示所有單身明細資料；即單身明細不隨著左邊視窗游標移動顯示對應資料，但可於單身明細資料按滑鼠左鍵兩次（Double Click）找尋對應之單號
- ：關閉單身明細資料視窗
- ：恢復依游標所在位置顯示對應資料模式



入庫單

說明 瀏覽 詳細資料

編號	日期	製令類別	入庫單位代碼	廠
1020610001	2002/06/10	0	0001	
1020610002	2002/06/10	1		C-
1910919001	2002/09/19	2	0004	

入庫單 單據加減項


序號	製令單號	成品編號	成品
1	S020610001	CPA-LEO-866	P III 866

速查：製令單號

速查：編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

此為左邊視窗所選單號之單身明細，會隨著單號改變而顯示不明的單身內容

⑦查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按  確定 即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間



第十一章 製令移轉單

作業時機：半成品完成後移入對應之上層製令；增加移出製令的入庫數量及入庫成本，增加移入製令或託工單的領料成本

欄位說明：

單頭部份

製令移轉單 [拋轉] [存檔] [取消] [關閉]

說明 瀏覽 詳細資料

① 日期: 2002/09/25 ② 移出生產單位: 0001 ... A-插件生產線 ③ 付款廠商: ...

④ 移轉單號: T910925001 ④ 移出廠商: ... ⑤ 幣別匯率: NTD ... 1.00 ⑦ 製單: 系統管理者

⑧ 覆核 >>> 傳輸傳票 立即列印

明細資料	傳票資料	備註	加減項明細	條文		
序號	移出製令類別	移出製令單號	產品	產品名稱	規格	移
1	廠內生產	020610001	CPA1-CASE-0002	TW-823-風林火山(CASE)	五大六小/直立式	

課稅別	無	數量合計	5.0	託工金額	0.00
發票聯式	無	不良品合計	0.0	扣款金額	0.00
發票日期		成本合計	300.00	託工費用	0.00
發票號碼	0 ...	工時成本合計	0.00	稅額	0
帳款日期		製造費用合計	0.00	加減項	0.00
預付款日		入庫成本合計	300.00	總計	0.00

① 日期：輸入此張單據的日期

② 移轉單號：顯示此張單據之單據號碼

📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「生管單據編碼公式」設定格式產生

③ 移出生產單位：當移轉製令為「廠內製令」或「多製程製令」時需指定生產單位

④ 移出廠商：當移轉製令為「委外製令」時則需指定廠商代碼；系統自動帶出「廠商簡稱」

⑤ 幣別匯率：輸入與該廠商之交易幣別，新增時預設該幣別代碼之買入匯率

⑥ 付款廠商：系統預設該廠商之付款對象，若為空白則預設該廠商代碼

📖：付款廠商之設定請至『廠商資料』→【交易】→「付款廠商」

- ⑦製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者
- ⑧覆核：覆核此張單據的使用者，按 **覆核 >>** 後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次 **覆核 >>** 即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行**整批覆核**或**整批解覆核**
- ⑨傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票
 - 📖：系統根據會『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳(是/否)」預設，若「傳輸總帳」為”是”則顯示 傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入
- ⑩立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

製令移轉單
↺ 拋轉 ↻ 存檔 ✕ 取消 🚫 關閉

說明
瀏覽
詳細資料

日期	2002/09/30	移出生產單位	0001	A-插件生產線	付款廠商	...
移轉單號	T910930001	移出廠商	...		廠商簡稱	...
		幣別匯率	NTD	1.00	製單	系統管理者

傳輸傳票 立即列印

明細資料
傳票資料
備註
加減項明細
條文

序號	移出製令類別	移出製令單號	產品	產品名稱	規格	移轉良品數量	單位	單位名稱
1	廠內生產	W020610001	CPA1-CASE-0002	TW-823-風林火山(CASE)	五六六小/直立式	5.0	012	台

課稅別	無
發票聯式	無
發票日期	
發票號碼	0
帳款日期	
預付款日	

數量合計	5.0
不良品合計	0.0
成本合計	300.00
工時成本合計	0.00
製造費用合計	0.00
入庫成本合計	300.00

託工金額	0.00
扣款金額	0.00
託工費用	0.00
稅額	0
加減項	0.00
總計	0.00

} 單身部份

【明細資料】

- ①移出製令類別：若單頭已指定廠商代碼時預設為委外製令，僅提供委外製令／多製程製令選項；反之若已指定移出生產單位則預設為廠內製令，僅提供廠內製令／多製程製令選項
- ②移出製令單號：系統顯出未結案且與單頭「移出製令類別」對應之製令單號
- ③移轉良品數量：系統依該製令數量（已領數量）－入庫數量做為預設值
📖：依『生管參數』→「入庫數量檢查」為製令未入或已領未入計算
- ④移出單位成本：根據參數設定的入庫成本方式預設該產品之〔領料成本／指定成本／單據成本〕
- ⑤移出成本：為「移轉良品數量」×「移出單位成本」之值
- ⑥工時成本：輸入工時成本金額；參數中「直接費用攤算方式」為「入庫攤算」時開放輸入
- ⑦製造費用：輸入製造費用金額；參數中「直接費用攤算方式」為「入庫攤算」時開放輸入
- ⑧託工單價：系統預設該製令單之託工單價，可自行修改
- ⑨託工金額：為「移轉良品數量」×「託工單價」之值
- ⑩扣款金額：輸入須扣減之其它費用
- ⑪託工費用：為「託工金額」－「扣款金額」之值
- ⑫本幣託工費用：為「託工費用」×「幣別匯率」之值
- ⑬不良品數：預設該製令之已領數量-已入庫量-移轉良品數
- ⑭總成本：為移出成本+工時成本+製造費用+(本幣託工費用)的合計值
📖：參數託工費用列入費用時本幣託工費用不列入計算，否則列入計算
- ⑮實際單位成本：為「總成本」÷「移轉良品數量」之值
- ⑯移入製令類別：預設移出製令單之來源製令單之製令類別；若來源製令已結案或無來源製令則預設為廠內製令
- ⑰移入製令單號：系統顯示與「移入製令類別」對應之製令單號
- ⑱移入製程代碼：記錄移入製令為多製程生產時該生產對象之製程代碼
- ⑲移入生產對象：為該移入製令之生產單位或廠商代碼

【傳票資料】

製令移轉單

↶ 拋轉
✓ 存檔
✕ 取消
⊞ 關閉

說明
瀏覽
詳細資料

日期	2002/10/01	移出生產單位	...	付款廠商	...
移轉單號	T911001001	移出廠商	...	廠商簡稱	...
		幣別匯率	NTD	1.00	製單
					系統管理者

覆核 >>

傳輸傳票
 立即列印

明細資料
傳票資料
備註
加減項明細
條文

① 傳輸部門	0000	④ 工時成本科目	5401.	直接人工(製造業)
部門名稱	不分部門	製造費用科目	5501.	間接人工(製造業)
② 傳票編號		託工費用科目	5402.	人工成本
③ 傳票摘要	轉自製令移轉單T911001001			

課稅別	應稅	數量合計	0	託工金額	0
發票聯式	21三聯式及電子計算機	不良品合計	0	扣款金額	0
發票日期		成本合計	0	託工費用	0
發票號碼	0	工時成本合計	0	稅額	0
帳款日期		製造費用合計	0	加減項	0
預付款日		入庫成本合計	0	總計	0

① 傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門

② 傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入

③ 傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要

④ 各科目：輸入對應之會計科目，作為傳輸總帳分錄內容使用之科目代碼

📖：傳輸傳票時若此處未指定會計科目，則以參數中之科目作為會計分錄之依據

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【加減項明細】委外製令或製程為委外開放輸入其它之費用明細

①加減項代號：輸入此張單據的加減項代碼，系統自動顯示「加減項名稱」

②科目編號：輸入此加減項對應之會計科目編號

：系統根據『加減項』設定中「科目編號」做為預設值，使用者可依實際狀況修改之

③金額：輸入此筆加減項的發生金額

④備註：輸入此筆加減項的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張單據的條文

：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「生管單據條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

單尾部份

製令移轉單

說明
瀏覽
詳細資料

日期	2002/10/03	移出生產單位	...	付款廠商	A-0001
移轉單號	T911003001	移出廠商	A-0001	廠商簡稱	美慶企業
		幣別匯率	NTD	製單	系統管理者
				1.00	

覆核 >>
 傳輸傳票 立即列印

明細資料
傳票資料
備註
加減項明細
條文

序號	移出製令類別	移出製令單號	產品	產品名稱	規格	移
1	委外生產	S911001001	911101	911001		

① 課稅別	應稅
② 發票聯式	21三聯式及電子計算機
③ 發票日期	2002/10/03
發票號碼	0
帳款日期	2002/10/03
預付款日	2002/11/10






數量合計	30
不良品合計	0
成本合計	3,000
工時成本合計	0
製造費用合計	0
入庫成本合計	7,500

託工金額	4,500
扣款金額	0
託工費用	4,500
稅額	225
加減項	0
總計	4,725

} 單尾部份

- ① 課稅別：為此移轉單之課稅方式，廠商代碼不為空白時開放輸入
📖：系統根據『廠商資料設定』中【交易資料】的「課稅別」設定為此欄的預設
- ② 發票聯式：課稅別不為“無”時提供〔21 三聯式及電子計算機／22 二聯式收銀機發票／25 進項三聯式收銀機/無〕四種選擇
- ③ 發票日期：發票聯式不為“無”時預設為移轉日期；否則為空白不開放輸入
- ④ 發票編號(10 Bytes)：輸入分公司代碼及發票編號
- ⑤ 帳款日期：系統將根據『廠商資料設定』中【交易資料】的「付款條件」及「月結帳日」與此交易的「日期」比較，預設此帳款日期
- ⑥ 預收款日：係指此張移轉單之預計付款日期
📖：「預收款日」，系統將以『廠商資料設定』中【交易】的「付款條件」、「月結帳日」及「月付款日」與入庫單的「日期」比較，預設此預付款日期
- ⑦ 數量合計：為單身「移轉良品數量」之合計值
- ⑧ 不良品合計：為單身「不良品數」之合計值
- ⑨ 成本合計：為單身「成本」欄之合計值
- ⑩ 工時成本合計：為單身「工時成本」欄之合計值
- ⑪ 製造費用合計：為單身「製造費用」欄之合計值
- ⑫ 入庫成本合計：為「成本合計」+「工時成本合計」+「製造費用合計」+（託工費用）之值
- ⑬ 託工金額：為單身「託工金額」欄之合計值
- ⑭ 扣款金額：為單身「扣款金額」欄之合計值
- ⑮ 託工費用：為單尾「託工金額」－「扣款金額」之值
- ⑯ 稅額：為「託工費用」之稅額
- ⑰ 加減項：為單身【加減項明細】各明細費用之合計值
- ⑱ 總計：為「託工費用」+「加減項」+「稅額」之值

操作說明：


-  **列印**：
1. 以 \odot 點選此鍵，顯示〔製令移轉單／製令移轉單簡要一覽表／製令移轉單明細一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
 2. 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按 **全區間**後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
 3. 輸入完畢後可直接按 **列印**將資料輸出至印表機，或按 **預覽**進入預覽列印狀態，亦可以 **關閉**取消報表的查看動作
 4. 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作

 **拋轉**：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票／應付帳款單／用料單〕

轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

【瀏覽】：逐一列出『製令移轉單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據

Ex：以「日期」為排序條件，按展開即為以日期排序之各製令移轉狀況，或直接按 \odot 左鍵兩下(Double Click)可直接切換到**【詳細資料】**標籤頁

可將資料展開'. At the bottom, there is a search bar with '速查: 編號' and a series of icons: ① 整批刪除, ② 整批列印, ③ 整批覆核, ④ 整批解覆核, ⑤ 預覽列印."/>

- ①整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除
- ②整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印
- ③整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能

Ctrl + 左鍵：非連續挑選多筆資料

Shift + 左鍵：連續挑選多筆資料

- ④整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除

- ⑤預覽列印：使用者可按右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上列功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

- ⑥查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間

第十二章 副產品處理單

作業時機：當成品製造時伴隨產生有價值或無價值附加產品時，可經由此單據處理

欄位說明：

單頭部份

The screenshot shows the '副產品處理單' (Sub-product Processing Single) form. The top bar contains navigation buttons like '首筆', '上筆', '下筆', '末筆', '新增', '複製', '修改', '刪除', '列印', '拋轉', and '關閉'. Below the bar are tabs for '說明', '瀏覽', and '詳細資料'. The main form area contains several fields:

- ① 日期: 2002/10/04
- ② 單號: A911004001
- ③ 製令類別: 廠內生產
- ④ 成品編號: A001
- 生產對象: 0001
- 處理方式: 副產品入庫
- ⑤ 入庫倉: 0000
- 成品名稱: A001
- 幣別: NTD
- 1.00
- ⑥ 專家代碼
- ⑦ 專家名稱
- ⑧ 付款廠商
- 廠商簡稱

There are also checkboxes for '輸出傳票' and '立即列印'. Below the main form is a table with columns: 序號, 副產品號, 副產品名稱, 規格, 倉庫, 倉庫名稱, 數量. The table contains one row: 1, ATA-MOTORO-V3688X, V3688X雙頻聲控中文手機, 0000, 不分倉庫.

At the bottom, there are fields for '課稅別', '發票聯式', '發票日期', '發票號碼', '帳款日期', '預付款日', '製單', '系統管理者', '覆核 >>', and a summary table:

數量合計	1
合計	6,000
稅額	0
加減項	0
總計	6,000

單頭部份

- ①日期：輸入此張單據的日期
- ②單號：顯示此張單據之單據號碼
 📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「生管單據編碼公式」設定格式產生
- ③製令類別：點選產生副產品之製令類別
- ④製令單號：按...點選與製令類別對應且未結案之製令單號
- ④成品編號：為該製令單之成品編號
- ⑤生產對象：若製令類別為”廠內生產／委外生產”則顯示該製令單的生產對象不開放輸入；若為多製程生產之製令則為該製令製程之生產對象
- ⑥處理方式：點選副產品之處理方式為〔副產品入庫／次級品入庫／委外處理／委外扣庫存〕
 📖：副產品入庫→增加倉庫的副產品數量

次級品入庫→增加倉庫的副產品數量，同時增加對應製令單之入庫數量及入庫成本

委外處理→產生委外處理廠商的應付帳款

委外扣庫存→減少倉庫的產品數量，同時產生委外處理廠商的應付帳款

- ⑦ 入庫倉：輸入副產品入庫之倉庫代碼；若處理方式為委外處理則不開放輸入
- ⑧ 處理廠商：輸入副產品處理廠商之廠商代碼，當處理方式為委外處理或委外扣庫存時開放輸入
- ⑨ 幣別：當處理方式為委外處理或委外扣庫存時輸入與該廠商之交易幣別
- ⑩ 專案代碼：輸入該製令單所屬之專案代碼，必須為存在之專案代碼且需符合專案的日期區間
- ⑪ 付款廠商：系統預設該廠商之付款對象，若為空白則預設該廠商代碼
- ⑫ 傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票
 [📖]：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳（是/否）」預設，若「傳輸總帳」為”是”則顯示傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入
- ⑬ 立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

副產品處理單

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明
瀏覽
詳細資料

日期	2002/10/04	生產對象	0001	A-插件生產線	幣別	NTD	1.00
單號	A911004001	處理方式	副產品入庫		專案代碼	...	
製令類別	廠內生產	入庫倉	0000	不分倉庫	專案名稱	...	
製令單號	W911002002	處理廠商	...		付款廠商	...	
成品編號	A001	成品名稱	A001		廠商簡稱	...	

傳輸傳票
 立即列印

明細資料
傳票資料
備註
加減項明細
條文

序號	副產品號	副產品名稱	規格	倉庫	倉庫名稱	數量	單位	單位名稱	單價	小計
1	ATA-MOTORO-V3688X	V3688X雙頻聲控中文手機		0000	不分倉庫	1	PCS	PCS	6,000	6,000

課稅別	無
發票聯式	無
發票日期	
發票號碼	0

帳款日期	
預付款日	
製單	系統管理者
覆核 >>	

數量合計	1
合計	6,000
稅額	0
加減項	0
總計	6,000

} 單身部份

【明細資料】

- ① 副產品號：按...點選所產生之副產品之產品代碼；系統自動顯示「副產品名稱」及「規格」欄資料
- ② 倉庫：系統預設單頭之「入庫倉」，使用者可依實際狀況修改倉庫代碼
- ③ 數量：輸入副產品之數量
- ③ 單價：若處理方式為〔副產品入庫／次級品入庫〕時將根據生管參數指定之「副產品成本方式」預設該產品之單位成本；其它則預設為 0
- ④ 小計：為「數量」×「單價」之值
- ⑤ 備註：輸入該產品其它備註文字

【傳票資料】

副產品處理單

說明 瀏覽 詳細資料

日期: 2002/10/04 生產對象: 0001 A-插件生產線 幣別: NTD 1.00

單號: A911004001 處理方式: 副產品入庫 專案代碼: ...

製令類別: 廠內生產 入庫倉: 0000 不分倉庫 專案名稱: ...

製令單號: W911002002 處理廠商: ... 付款廠商: ...

成品編號: A001 成品名稱: A001 廠商簡稱: ...

傳輸傳票 立即列印

明細資料 傳票資料 備註 加減項明細 條文

① 傳輸部門: 0000 ④ 會計科目: 6207. 修繕費

部門名稱: 不分部門 調整科目: ...

② 傳票編號: 911004001

③ 傳票摘要: 轉自副產品處理單A911004001

課稅別: 無 帳款日期: ... 數量合計: 1

發票聯式: 無 預付款日: ... 合計: 6,000

發票日期: ... 製單: 系統管理者 稅額: 0

發票號碼: 0 覆核 >> 加減項: 0

總計: 6,000

- ① 傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號
 書：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門
- ② 傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入

③傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要

④各科目：輸入對應之會計科目，作為傳輸總帳分錄內容使用之科目代碼

📖：傳輸傳票時若此處未指定會計科目，則以參數中之科目作為會計分錄之依據

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【加減項明細】

①加減項代號：輸入此張單據的加減項代碼，系統自動顯示「加減項名稱」

②科目編號：輸入此加減項對應之會計科目編號

📖：系統根據『加減項』設定中「科目編號」做為預設值，使用者可依實際狀況修改之

③金額：輸入此筆加減項的發生金額

④備註：輸入此筆加減項的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張單據的條文

📖：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「生管單據條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

單尾部份

副產品處理單

首筆
上筆
下筆
末筆
新增
複製
修改
刪除
列印
拋轉
關閉

說明
瀏覽
詳細資料

日期	2002/10/04	生產對象	0001	A-插件生產線	幣別	NTD	1.00
單號	A911004001	處理方式		副產品入庫	專案代碼		
製令類別	廠內生產	入庫倉	0000	不分倉庫	專案名稱		
製令單號	W911002002	處理廠商			付款廠商		
成品編號	A001	成品名稱	A001		廠商簡稱		

傳輸傳票 立即列印



明細資料
傳票資料
備註
加減項明細
條文

序號	副產品號	副產品名稱	規格	倉庫	倉庫名稱	數量
1	ATA-MOTORO-V3688X	V3688X雙頻聲控中文手機		0000	不分倉庫	

課稅別	無	帳款日期		數量合計	1
發票聯式	無	預付款日		合計	6,000
發票日期		製單	系統管理者	稅額	0
發票號碼	0	覆核 >>		加減項	0
				總計	6,000

單尾部份

- ① 課稅別：為此移轉單之課稅方式，廠商代碼不為空白時開放輸入
📖：系統根據『廠商資料設定』中【交易資料】的「課稅別」設定為此欄的預設
- ② 發票聯式：課稅別不為“無”時提供〔21 三聯式及電子計算機／22 二聯式收銀機發票／25 進項三聯式收銀機/無〕四種選擇
- ③ 發票日期：發票聯式不為“無”時預設為移轉日期；否則為空白不開放輸入
- ④ 發票號碼：輸入分公司代碼及發票編號
- ⑤ 帳款日期：系統將根據『廠商資料設定』中【交易資料】的「付款條件」及「月結帳日」與此交易的「日期」比較，預設此帳款日期
- ⑥ 預付款日：係指此張單據之預計付款日期
📖：「預收款日」，系統將以『廠商資料設定』中【交易】的「付款條件」、「月結帳日」及「月付款日」與入庫單的「日期」比較，預設此預付款日期
- ⑦ 製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用者

⑧覆核：覆核此張單據的使用者，按  後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次  即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行 **整批覆核** 或 **整批解覆核**

⑨數量合計：為單身「數量」之合計值



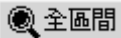



⑩合計：為單身「小計」之合計值

⑪稅額：為「合計」×5%之值

⑫加減項：為【加減項明細】各明細費用之合計值

⑬總計：為「合計」+「稅額」+「加減項」之值



操作說明：

-  **列印**：1. 以  點選此鍵，顯示〔副產品處理單／副產品處理單簡要一覽表／副產品處理單明細一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
2. 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按  後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
3. 輸入完畢後可直接按  將資料輸出至印表機，或按  預覽進入預覽列印狀態，亦可以  取消報表的查看動作
4. 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作

 **拋轉**：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票／應付帳款單〕

轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

【瀏覽】：逐一列出『副產品處理單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據

Ex：以「日期」+「製令單號」為排序條件，按  展開即為以日期排序之各類製令產生副產品狀況，或直接按  左鍵兩下(Double Click)可直接切換到【詳細資料】標籤頁



①整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除


②整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印

③整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能

 **Ctrl** +  左鍵：非連續挑選多筆資料

Shift +  左鍵：連續挑選多筆資料

④整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除

⑤預覽列印：使用者可按  右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上述功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

⑥ 顯示單身明細（即下圖右半邊視窗）

- ：開啟單身明細資料視窗；單身明細會隨著左邊視窗游標所在位置顯示對應資料
- ：顯示所有單身明細資料；即單身明細不隨著左邊視窗游標移動顯示對應資料，但可於單身明細資料按滑鼠左鍵兩次（Double Click）找尋對應之單號
- ：關閉單身明細資料視窗
- ：恢復依游標所在位置顯示對應資料模式

副產品處理單

說明 瀏覽 詳細資料

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

編號	日期	製令單號	生產對象
A911001001	2002/10/01	S911001001	A-0001
A911004001	2002/10/01	W911002002	0001
A911004002	2002/10/04	S911001001	A-0001
A911004003	2002/10/10	P020605001	0001

副產品處理單 單據加減項


序號	副產品號	副產品名稱
1	ATA-ACERV-750-B	ACER V750靛藍
2	ATA-ACERV-750-W	ACER V750珍珠白
3	ATA-ERICS-R380	R380sc數位助理

此為左邊視窗所選單號之單身明細，會隨著單號改變而顯示不明的單身內容

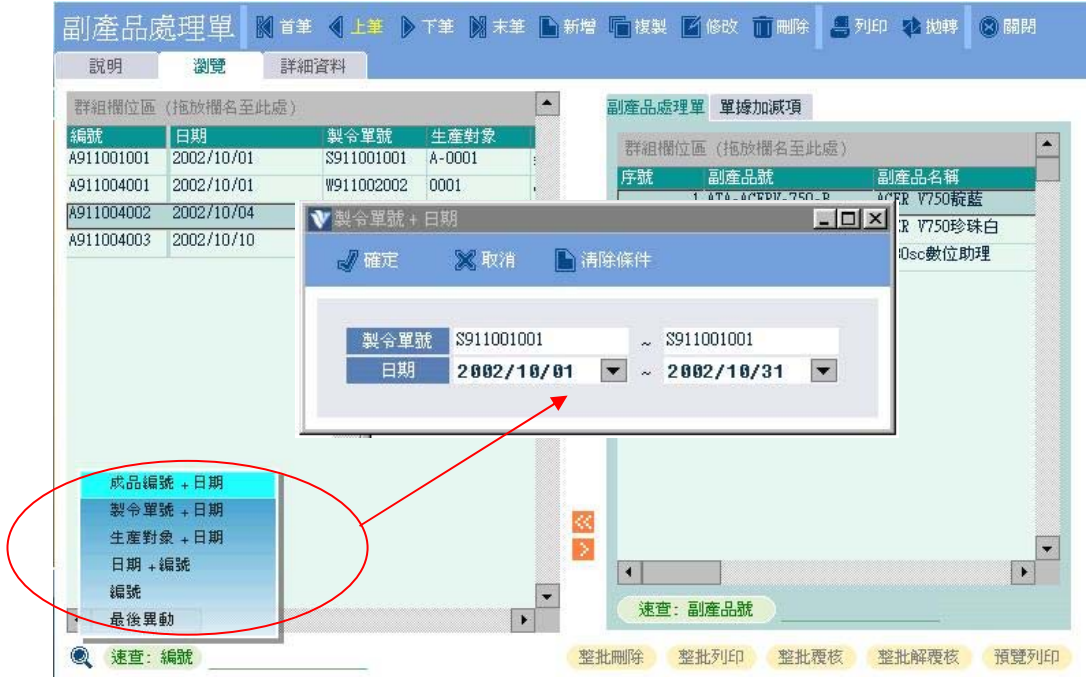
速查：副產品號

速查：編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

⑦查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按  確定 即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間



第十三章 簡易作業

13-1. 成品組裝單

作業時機：不用透過各製令領、退料、入庫的程序直接由倉庫拿子件組整為成品，增加成品倉庫之成品數量，減少子件倉庫之子件數量

欄位說明：

單頭部份

單頭部份

成品組裝單 拋轉 存檔 取消 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

① 日期 2002/10/01 ④ 倉庫 0000 不分倉庫 ⑥ 專案編號
 ② 組裝單號 M911001001 ⑤ 組裝數量 1 專案名稱
 ③ 成品編號 ATA-ACERV-750 ⑦ 單位成本 2,998 ⑧ 傳輸傳票
 成品名稱 ACER V750 ⑨ 組裝成本 2,998 ⑩ 立即列印

明細資料 傳票資料 加減項明細 備註 條文

序	子件品名	倉庫	倉庫名稱	規格	出庫數量	單位	單位名稱	單位成本	小計	實際數量	備
1	ATA-ACERV-750-皮套	0000	不分倉庫		1	001	PCS	0	0	1	
2	ATA-ACERV-750-旅充	0000	不分倉庫		1	001	PCS	0	0	1	
3	ATA-ACERV-750-藍芽	0000	不分倉庫		1	001	PCS	0	0	1	
4	ACER V750藍藍	0000	不分倉庫	接通提示	1	PCS	PCS	3,000	3,000	1	

數量合計 4 加減項 0 總計 3,000
 合計 3,000 整合差額 -2 製單 系統管理者
 覆核 >>

①日期：輸入此張單據的日期

②組裝單號：顯示此張單據之單據號碼

📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「成品組裝單編碼公式」設定格式產生

③成品編號：按...點選或直接輸入欲組裝之產品代碼

④倉庫：輸入成品入庫之倉庫代碼；系統預設『共同參數』之「指定倉庫」

⑤組裝數量：輸入欲組裝成品之數量

⑥單位成本：新增時依參數「組裝入庫成本」預設組裝當時成品之單位成本

📖：指定成本→以組裝當時成品的指定成本（標準成本／移動平均／月加權）作為組裝入庫成本

單據成本→根據子件成本加總預設組裝成品入庫成本，開放自行修改，並以修改後之組裝成本影響成品之成本值

材料成本→以組裝當時子件的指定成本（標準成本／移動平均／月加權）加總為成品之組裝成本

- ⑦組裝成本：為「組裝數量」×「單位成本」之值
- ⑧專案編號：輸入該組裝單所屬之專案代碼，必須為存在之專案代碼且需符合專案的日期區間
- ⑨傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票
 - 📖：系統根據會『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳（是/否）」預設，若「傳輸總帳」為“是”則顯示傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入
- ⑩立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

成品組裝單

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

日期	2002/10/01	倉庫	0000	不分倉庫	專案編號	
組裝單號	M911001001	組裝數量	2		專案名稱	
成品編號	A001	單位成本	301		<input checked="" type="checkbox"/> 傳輸傳票	
成品名稱	A001	組裝成本	602		<input type="checkbox"/> 立即列印	

明細資料	傳票資料	加減項明細	備註	條文																																							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #0070C0; color: white;"> <th>序號</th> <th>子件代碼</th> <th>子件品名</th> <th>倉庫</th> <th>倉庫名稱</th> <th>規格</th> <th>出庫數量</th> <th>單位</th> <th>單位名稱</th> <th>單位成本</th> <th>小計</th> <th>實際數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>A001-1</td> <td>A001-1</td> <td>0000</td> <td>不分倉庫</td> <td></td> <td>2</td> <td>001</td> <td>PCS</td> <td>100</td> <td>200</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>A001-2</td> <td>A001-2</td> <td>0000</td> <td>不分倉庫</td> <td></td> <td>2</td> <td>001</td> <td>PCS</td> <td>201</td> <td>402</td> <td>2</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	序號	子件代碼	子件品名	倉庫	倉庫名稱	規格	出庫數量	單位	單位名稱	單位成本	小計	實際數量	備註	1	A001-1	A001-1	0000	不分倉庫		2	001	PCS	100	200	2		2	A001-2	A001-2	0000	不分倉庫		2	001	PCS	201	402	2					
序號	子件代碼	子件品名	倉庫	倉庫名稱	規格	出庫數量	單位	單位名稱	單位成本	小計	實際數量	備註																															
1	A001-1	A001-1	0000	不分倉庫		2	001	PCS	100	200	2																																
2	A001-2	A001-2	0000	不分倉庫		2	001	PCS	201	402	2																																

數量合計	4	加減項	0	總計	602
合計	602	整合差額	0	製單	系統管理者

覆核 >>

單身部份

【明細資料】

- ①子件代碼：新增時根據單頭成品編號於 BOM 中設定展開其子件資料；若子件存量不足時則根據參數設定之「產品替代方式」若為”自動”則根據產品替代檔的替代順序自動以替代產品顯示
- ②倉庫：系統預設單頭之倉庫代碼，使用者可依實際狀況修改子件出庫之倉庫代碼
- ③出庫數量：輸入子件之出庫數量；系統根據（組裝數量÷成品最小生產量）×組合清單小計做為預設
- ③單位成本：系統預設組裝當時該產品之單位成本
- ④小計：為「出庫數量」×「單位成本」之值
- ⑤備註：輸入該產品其它備註文字

【傳票資料】

成品組裝單

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

日期	2002/10/01	倉庫	0000	不分倉庫	專案編號	
組裝單號	M911001001	組裝數量		2	專案名稱	
成品編號	A001	單位成本		301	<input checked="" type="checkbox"/> 傳輸傳票	
成品名稱	A001	組裝成本		602	<input type="checkbox"/> 立即列印	

明細資料 傳票資料 加減項明細 備註 條文

① 傳輸部門	0000
部門名稱	不分部門
② 傳票編號	911001004
③ 傳票摘要	轉自成品組裝單M911001001

數量合計	4	加減項	0	總計	602
合計	602	整合差額	0	製單	系統管理者

覆核 >>

- ①傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門

②傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入

③傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要

【加減項明細】

①加減項代號：輸入此張單據的加減項代碼，系統自動顯示「加減項名稱」

②科目編號：輸入此加減項對應之會計科目編號

📖：系統根據『加減項』設定中「科目編號」做為預設值，使用者可依實際狀況修改之

③金額：輸入此筆加減項的發生金額

④備註：輸入此筆加減項的備註文字記錄

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張單據的條文

📖：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「成品組裝單條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

單尾部份

成品組裝單

說明 瀏覽 詳細資料

日期 2002/10/01 倉庫 0000 不分倉庫 專案編號 ...

組裝單號 M911001001 組裝數量 2 專案名稱

成品編號 A001 單位成本 301 傳輸傳票

成品名稱 A001 組裝成本 602 立即列印

明細資料 傳票資料 加減項明細 備註 條文

序號	子件代碼	子件品名	倉庫	倉庫名稱	規格	出庫數量	單位	單位名稱	單位成本	小計	實際數量	備註
1	A001-1	A001-1	0000	不分倉庫		2	001	PCS	100	200	2	
2	A001-2	A001-2	0000	不分倉庫		2	001	PCS	201	402	2	

數量合計 4 加減項 0 總計 602

合計 602 整合差額 0 製單 系統管理者

覆核 >>

單尾部份

- ①數量合計：單身「出庫數量」之合計值
- ②合計：單身「單位成本」之合計值
- ③加減項：為【加減項明細】中各明細費用之合計值
- ④整合差額：為「組裝成本」－「總計」之差額（正為利益；負為損失）
- ⑤總計：為「合計」+「加減項」之值
- ⑥製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用
- ⑦覆核：覆核此張單據的使用者，按 覆核 >> 後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次 覆核 >> 即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行 整批覆核或整批解覆核

操作說明：

- 列印**：
- 以 點選此鍵，顯示〔成品組裝單／成品組裝單簡要一覽表／成品組裝單明細一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
 - 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按 **全區間** 後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
 - 輸入完畢後可直接按 **列印** 將資料輸出至印表機，或按 **預覽** 進入預覽列印狀態，亦可以 **關閉** 取消報表的查看動作
 - 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作

拋轉：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票〕

轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

【瀏覽】：逐一列出『成品組裝單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據

Ex：以「日期」+「成品編號」為排序條件，按 展開即為以日期排序之各成品組裝狀況，或直接按 左鍵兩下(Double Click)可直接切換到【詳細資料】標籤頁

成品組裝單

說明 瀏覽 詳細資料

日期 成品編號

編號	專案	倉庫	組裝數量	單位成本	組裝成本	數量合計	總計	整合差額	製單
日期：2002/10/01									
+ 成品編號：ATA-ERICS-R380									
+ 成品編號：ATA-MOTORO-V3688X									
日期：2002/10/04									
- 成品編號：ATA-ERICS-R380									
M911004001		0000	3	5,333	15,999	2	16,000	-1	系統管理者
日期：2002/10/08									
- 成品編號：ATA-MOTORO-V3688X									
M911008001		0000	3	3,833	11,499				

可將所需欄位以拖曳方式往上拖曳至群組欄位區，按“+”可將資料展開

速查：編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

① ② ③ ④ ⑤

- ①整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除
- ②整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印
- ③整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能
 - 📖： **Ctrl** + ⌘左鍵：非連續挑選多筆資料
 - Shift** + ⌘左鍵：連續挑選多筆資料
- ④整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除
- ⑤預覽列印：使用者可按⌘右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上列功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

- ⑥顯示單身明細（即下圖右半邊視窗）

- 🔍：開啟單身明細資料視窗；單身明細會隨著左邊視窗游標所在位置顯示對應資料
- ➡：顯示所有單身明細資料；即單身明細不隨著左邊視窗游標移動顯示對應資料，但可於單身明細資料按滑鼠左鍵兩次（Double Click）找尋對應之單號
- 🔍：關閉單身明細資料視窗
- 🔍：恢復依游標所在位置顯示對應資料模式

成品組裝單

編號	日期	成品編號	專案
M911001001	2002/10/01	ATA-MOTORO-V3688X	
M911001002	2002/10/01	ATA-ERICS-R380	
M911004001	2002/10/04	ATA-ERICS-R380	
M911008001	2002/10/08	ATA-MOTORO-V3688X	

序號	子件代碼	子件品名
1	ATA-ACERV-750-W	ACER V750珍珠白
2	ATA-MOTORO-A6188	MOTOROLA-A6188(太極)

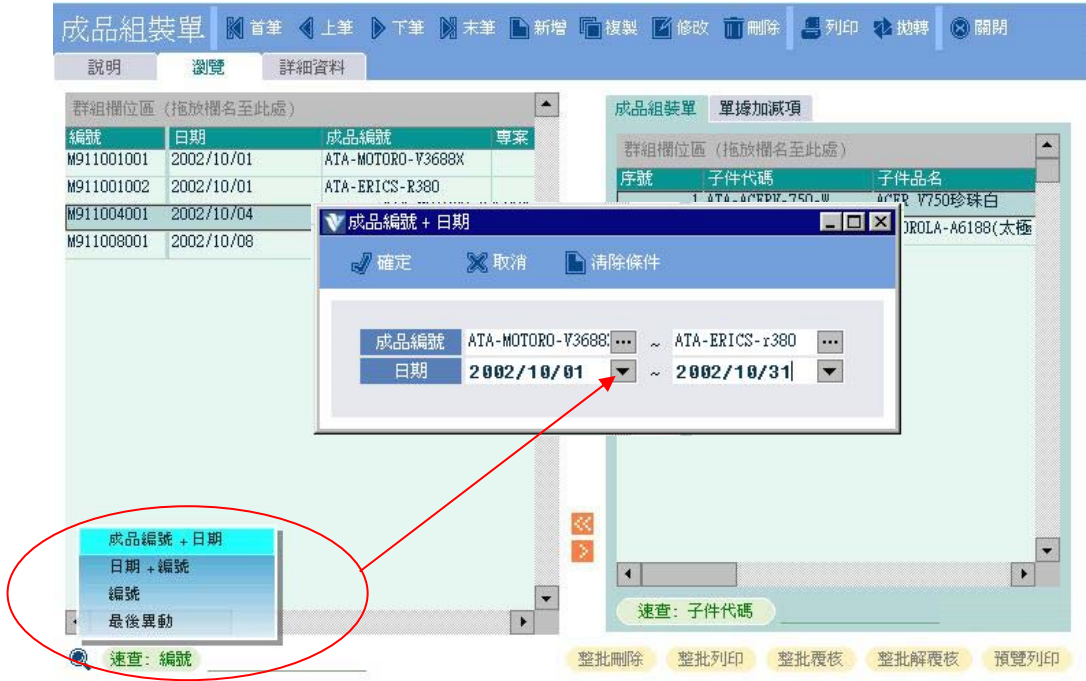
此為左邊視窗所選單號之單身明細，會隨著單號改變而顯示不明的單身內容

速查：編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

⑦查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按 確定 即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間



13-2. 成品分割單

作業時機：在銷售過程中可能有銷售子件的情況，若倉庫無子件數量時，則可透過本單據，直接由倉庫拿成品拆解為子件以提供子件銷售，減少成品倉庫之成品數量，增加子件倉庫之子件數量

欄位說明：

單頭部份

單頭部份

序號	子件編號	子件名稱	倉庫	倉庫名稱	規格	入庫數
1	ATA-ACERV-750-1	ATA-ACERV-750-皮套	0000	不分倉庫		
2	ATA-ACERV-750-2	ATA-ACERV-750-旅充	0000	不分倉庫		
3	ATA-ACERV-750-3	ATA-ACERV-750-藍芽	0000	不分倉庫		

數量合計	3	加減項	0	總計	2,998
合計	0	分割差額	-2,998	製單	系統管理者

①日期：輸入此張單據的日期

②分割單號：顯示此張單據之單據號碼

📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「成品分割單編碼公式」設定格式產生

③成品編號：按...點選或直接輸入欲分割之產品代碼

④出庫倉：輸入成品出庫之倉庫代碼；系統預設『共同參數』之「指定倉庫」

⑤分割數量：輸入欲分割成品之數量；系統預設該產品之最低生產量

⑥單位成本：顯示分割當時成品之單位成本

⑦分割成本：為「分割數量」×「單位成本」之值

⑧專案編號：輸入該組裝單所屬之專案代碼，必須為存在之專案代碼且需符合專案的日期區間

⑨ 傳輸傳票：勾選此張單據是否產生傳票

📖：系統根據會『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸總帳（是/否）」預設，若「傳輸總帳」為”是”則顯示 傳輸傳票，當然您可依實際情況決定此張單據是否產生傳票，並輸入相關欄位；否則產生傳票之相關欄位皆無需輸入

⑩ 立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

成品分割單 ↶ 拋轉 ✓ 存檔 ✕ 取消 ⊗ 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

日期	2002/10/07	出庫倉	0000	不分倉庫	專案編號	
分割單號	N911007001	分割數量	1	專案名稱		
成品編號	911007	單位成本	0	<input type="checkbox"/> 傳輸傳票		
成品名稱	911007	分割成本	0	<input type="checkbox"/> 立即列印		

明細資料 傳票資料 加減項明細 備註 條文

序	子件編號	子件名稱	倉庫	倉庫名稱	規格	入庫數量	單位	單位名稱	單位成本	小計	實際數量	備註
1	911007-1	911007-1	0000	不分倉庫		1	001	PCS	100	100	1	
2	911007-2	911007-2	0000	不分倉庫		1	001	PCS	100	100	1	

數量合計	2	加減項	0	總計	0
合計	200	分割差額	200	製單	系統管理者

覆核 >>

單身部份

【明細資料】

- ① 子件代碼：新增時根據單頭成品編號於 BOM 中設定展開其子件資料
- ② 倉庫：系統預設單頭之倉庫代碼，使用者可依實際狀況修改子件入庫之倉庫代碼
- ③ 入庫數量：輸入子件之入庫數量；系統根據（分割數量÷成品最小生產量）×組合清單小計做為預設
- ③ 單位成本：系統預設分割當時該子件之單位成本
 - 📖：子件之入庫成本為依據生管參數之「分割入庫方式」計算
 - 指定成本→依該子件分割當時之單位成本計算
 - 單據成本→依單據新增時使用者輸入該子件之成本值計算

④小計：為「入庫數量」×「單位成本」之值

⑤備註：輸入該產品其它備註文字

【傳票資料】

成品分割單

首筆 上筆 下筆 末筆 新增 複製 修改 刪除 列印 拋轉 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

日期	2002/10/07	出庫倉	0000	不分倉庫	專案編號	
分割單號	N911007001	分割數量			專案名稱	
成品編號	911007	單位成本		400	<input checked="" type="checkbox"/> 傳輸傳票	
成品名稱	911007	分割成本		400	<input type="checkbox"/> 立即列印	

明細資料 傳票資料 加減項明細 備註 條文

① 傳輸部門	0000
部門名稱	不分部門
② 傳票編號	911007001
③ 傳票摘要	轉自成品分割單N911007001

數量合計	2	加減項	0	總計	400
合計	200	分割差額	-200	製單	系統管理者

覆核 >>

①傳輸部門(4 Bytes)：輸入此張單據產生傳票至總帳系統該傳票所歸屬的部門編號

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸部門」設為預設值，您可依實際情況修改此張製令單的傳輸部門

②傳票編號：顯示此張單據產生傳票至總帳系統之傳票編號，系統自動依傳票編碼方式產生，無需輸入

③傳票摘要：輸入此張單據產生傳票至總帳系統之摘要內容

📖：系統根據『生管參數設定』中【總帳連線】的「傳輸摘要」設定作為預設值（單據備註/單據編號/對象簡稱/專案名稱），您可依實際需要輸入傳票摘要

【加減項明細】

①加減項代號：輸入此張單據的加減項代碼，系統自動顯示「加減項名稱」

②科目編號：輸入此加減項對應之會計科目編號

：系統根據『加減項』設定中「科目編號」做為預設值，使用者可依實際狀況修改之

③金額：輸入此筆加減項的發生金額

④備註：輸入此筆加減項的備註文字記錄

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張單據的條文

：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「成品分割單條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

單尾部份

成品分割單

說明 瀏覽 詳細資料

日期 2002/10/07 出庫倉 0000 不分倉庫 專案編號 ...

分割單號 N911007001 分割數量 1 專案名稱 ...

成品編號 911007 單位成本 400 傳輸傳票

成品名稱 911007 分割成本 400 立即列印

明細資料 傳票資料 加減項明細 備註 條文

序	子件編號	子件名稱	倉庫	倉庫名稱	規格	入庫數量	單位	單位名稱	單位成本	小計	實際數量	備註
1	911007-1	911007-1	0000	不分倉庫		1	001	PCS	100	100	1	
2	911007-2	911007-2	0000	不分倉庫		1	001	PCS	100	100	1	

① 數量合計 2 ③ 加減項 0 ⑤ 總計 400

② 合計 200 ④ 分割差額 -200 ⑥ 製單 系統管理者

⑦ 覆核 >>

單尾部份

- ① 數量合計：單身「入庫數量」之合計值
- ② 合計：單身「單位成本」之合計值
- ③ 加減項：為【加減項明細】中各明細費用之合計值
- ④ 分割差額：為「合計」－「總計」之差額（正為利益；負為損失）
- ⑤ 總計：為「分割成本」+「加減項」之值
- ⑥ 製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用
- ⑦ 覆核：覆核此張單據的使用者，按 **覆核 >>** 後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次 **覆核 >>** 即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行**整批覆核**或**整批解覆核**

操作說明：

- 列印**：
- 以 點選此鍵，顯示〔成品分割單／成品分割單簡要一覽表／成品分割單明細一覽表〕點選後即進入查詢條件設定畫面
 - 起始及終止單據編號或單據日期系統會預設目前所在之單據，若需重新選擇其它區間，請按 **全區間** 後再重新輸入所欲查詢之起訖區間即可
 - 輸入完畢後可直接按 **列印** 將資料輸出至印表機，或按 **預覽** 進入預覽列印狀態，亦可以 **關閉** 取消報表的查看動作
 - 畫面進入預覽列印狀態，此時可透過工具列的提示，選擇將資料輸出至檔案或輸出至列表機等動作

拋轉：轉出→可選擇〔拋轉關係圖／異動傳票／應付帳款單／用料單〕

轉出到各單據後，系統會進入所選擇單據畫面，使用者可依實際發生之狀況修改合理之欄位

【瀏覽】：逐一列出『成品分割單』中所有單據資料，並提供多種查詢功能，可將所需欄位拖曳至群組欄位區(可取用多個欄位)，以作為資料排序的依據

Ex：以「日期」+「成品編號」為排序條件，按 展開即為以日期排序之各成品分割狀況，或直接按 左鍵兩下(Double Click)可直接切換到【詳細資料】標籤頁

成品分割單

說明 瀏覽 詳細資料

日期 成品編號

編號	專案	倉庫	分割數量	分割單位成本	分割成本	數量合計	總計	分割差額	製單
日期：2002/10/07									
成品編號：911007									
N911007001		0000	1	400	400	2	400	-200	系統管理者
日期：2002/10/10									
成品編號：ATA-ACERY-750									
N911010001		0000	1	2,998	2,998	2	2,998	3,002	系統管理者
日期：2002/10/16									
成品編號：ATA-ERICS-R380									
N911010002		0000	1	13,500	13,500	2	13,500	10,500	系統管理者

可將所需欄位以拖曳方式往上拖曳至群組欄位區,按『+』可將資料展開

速查: 編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

- ①整批刪除：點選所需資料後，按此鍵可做整批刪除
- ②整批列印：點選所需資料後，按此鍵可做整批列印
- ③整批覆核：點選多筆資料覆核，經覆核後之資料將不開放修改及刪除功能
 - 📖： **Ctrl** + **⌘**左鍵：非連續挑選多筆資料
 - Shift** + **⌘**左鍵：連續挑選多筆資料
- ④整批解覆核：點選多筆已覆核之資料，按此鍵可解覆核，解覆核之資料可修改或刪除
- ⑤預覽列印：使用者可按 **⌘**右鍵選擇「挑選顯示欄位」功能，確定報表欄位後按此鍵預視列印畫面

※執行上列功能者必須擁有「覆核」、「刪除」、「列印」之權限才可使用此功能（請參閱『員工作業』之『員工權限』設定）

- ⑥顯示單身明細（即下圖右半邊視窗）

- 🔍：開啟單身明細資料視窗；單身明細會隨著左邊視窗游標所在位置顯示對應資料
- 🔍：顯示所有單身明細資料；即單身明細不隨著左邊視窗游標移動顯示對應資料，但可於單身明細資料按滑鼠左鍵兩次（Double Click）找尋對應之單號
- 🔍：關閉單身明細資料視窗
- 🔍：恢復依游標所在位置顯示對應資料模式

成品分割單

說明 瀏覽 詳細資料

群組欄位區 (拖放欄名至此處)

編號	日期	成品編號	專案
N911007001	2002/10/07	911007	
N911010001	2002/10/10	ATA-ACERV-750	
N911010002	2002/10/16	ATA-ERICS-R380	

此為左邊視窗所選單號之單身明細，會隨著單號改變而顯示不明的單身內容

成品分割單 單據加減項

群組欄位區 (拖放欄名至此處)

序號	子件編號	子件名稱
1	ATA-MOTORO-V3688X	V3688X雙頻雙控中文手
2	ATA-MOTORO-V66	V66 中文三頻GPS手摺
3	ATA-MOTORO-V8098X	V8098X雙頻雙控中文手

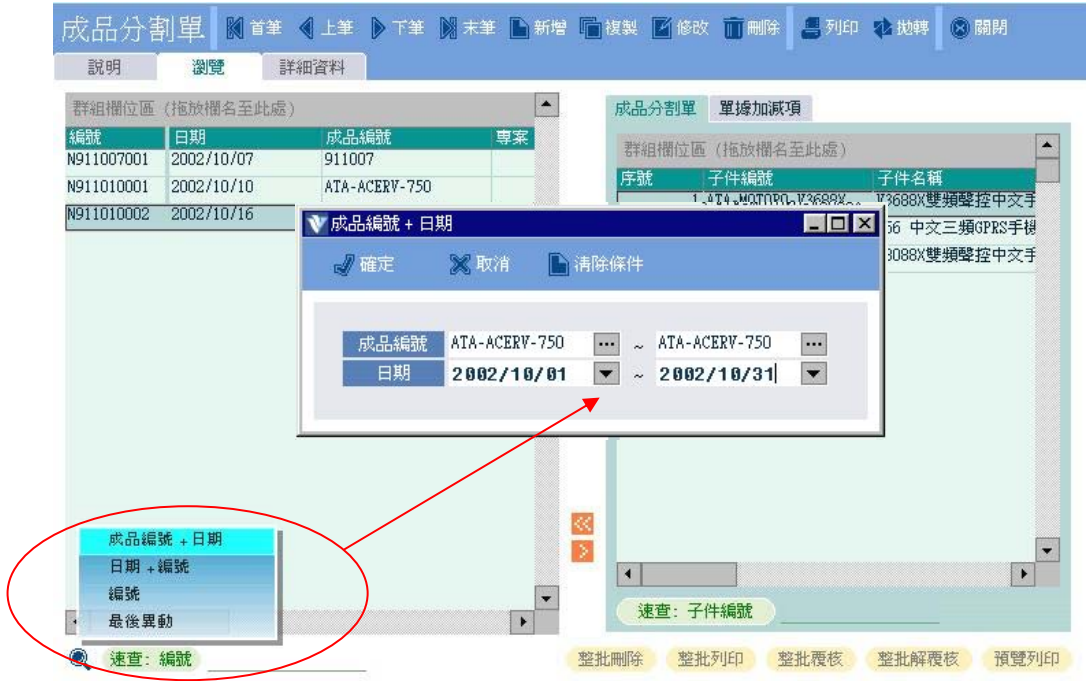
速查：子件編號

速查：編號

整批刪除 整批列印 整批覆核 整批解覆核 預覽列印

⑦查詢：可選擇複合條件查詢所需資料，輸入各條件區間按 確定 即可過濾出符合查詢條件之資料

※同一查詢條件將會預設上一次之查詢區間，可按「清除條件」清空後再重新輸入查詢區間



第十四章 需求預估單

作業時機：在藉由需求預估單可針對產品依不同的條件值預估子件數量是否夠，以提供後續生產或採購的決策依據

欄位說明：

單頭部份

需求預估單

說明 瀏覽 詳細資料

① 日期 2002/10/10

② 編號 R911010001

③ 需求日期 2002/10/10

④ 展開方式 單階

⑤

計算安全存量

計算耗損量

計算現有庫存量

計算採購未入

計算受訂未出

計算託工未回

計算在線上量

計算材料預估量

⑥ 特定倉庫 否

⑦ 製單 系統管理者

⑧ 覆核 >>>

已轉單

立即列印

序號	需求日期	成品編號	成品名稱	規格	需求數
1	2002/10/10	ATA-ACERV-750	ACER V750	接通提示	

①日期：輸入此張單據的日期

②編號：顯示此張單據之單據號碼

📖：此單據編號方式係根據『生管參數設定』中「需求預估單編碼公式」設定格式產生

③需求日期：輸入需求預估之日期；不可小於「日期」欄之日期

④展開方式：選擇在轉需求預估時之展開方式為〔單階／全部〕

⑤計算條件：勾選需求預估時欲列入考慮之計算條件

⑥特定倉庫：選是〔是／否〕預估特定倉庫之需求量；若為「否」則計算所有倉庫

⑦製單：系統自動顯示登錄(建立)此張單據的使用者，如有修改時系統自動更改為修改之使用

- ⑧覆核：覆核此張單據的使用者，按 **覆核 >>** 後單據即鎖定(如需修改、刪除，則需解除覆核，解除覆核再按一次 **覆核 >>** 即可；若要一次覆核或解覆核多張單據可至【瀏覽】執行**整批覆核**或**整批解覆核**
- ⑨ 已轉單：當需求預估已轉〔採購單／廠內生產／委外生產／多製程生產〕時，該需求預估單註記為 已轉單，並不得修改
- ⑩立即列印：勾選此張單據是否存檔後立即列印，可在『生管參數設定』中【生管參數】的「立即列印」裡勾選預設值

單身部份

【明細資料】

- ①需求日期：預設單頭之「需求日期」；可修改
- ②成品編號：按 **...** 選取或直接輸入欲做需求預估之產品代碼
- ③需求數量：轉入其他來源單據時，此欄預設該來源單據之數量，若為自行新增則需輸入需求數量
- ④實際數量：顯示該產品基本單位之數量
- ⑤備註：輸入該產品其它備註文字

【特定倉庫】

需求預估單 拋轉 存檔 取消 關閉

說明 瀏覽 詳細資料

日期 2002/10/10 計算安全存量 計算受訂未出 特定倉庫 是
 編號 R911010001 計算耗損量 計算託工未回 製單 系統管理者
 需求日期 2002/10/10 計算現有庫存量 計算在線上量 覆核 >>
 展開方式 單階 計算採購未入 計算材料預估量 已轉單 立即列印

明細資料 特定倉庫 備註 條文

序號	倉庫代碼	倉庫名稱
1	0001	台中倉
2	0003	吳淞倉(台北)

- ① 倉庫代碼：單頭「特定倉庫」設「是」時允許輸入倉庫代碼，需求預估時只將設定倉庫列入計算

【備註】

備註(200 Bytes)：輸入此張單據的備註文字記錄

【條文】

條文(200 Bytes)：輸入此張單據的條文

📖：系統根據『生管參數設定』中【生管參數】的「需求預估單條文代碼」設為預設值，可依實際情況自行修改條文內容

需求預估

1. 需求預估單存檔後執行 **需求預估**，系統依需求數量及使用者勾選之計算條件顯示「建議需求量」；執行「轉單」

需求預估單展開 轉單 列印 關閉

需求預估 預估轉單

減項 加項 不列入計算

料表階層	產品代碼	存安	標準用量	耗損量	採購	受訂未出	成品託工未回	成品生產未入	子件託工未用	子件在線上量	建議需求量
零件	ATA-ACERV	0	0	0	0	1,510	0	0	0	0	2,510
第 1 階	ATA-ACERV	0	0	1	0	19	0	0	0	0	2,529
第 1 階	ATA-ACERV	0	0	1	0	19	0	0	0	0	2,529

展開預估品項之 BOM 表階層，依需求預單「展開方式」顯示為單階或全部展開

根據需求數量及使用者所勾選之計算條件顯示建議需求量

2. 點選各產品轉單類別並指定生產單位或採購廠商，系統將依計算出之「建議需求量」預設「轉單數量」；使用者可自行修改實際欲採購或生產數量

需求預估單展開 確定 列印 關閉

需求預估 預估轉單

序	轉單類別	產品代碼	產視	廠商代碼	廠商簡稱	生產單位代碼	製幣別	單價	建議需求量	轉單數量	領交日期
1	採購單	ATA-ACERV-750	ACE	接A-0001	美慶企業		NTD	3,000	2510	2,510	2002/10/
2	採購單	ATA-ACERV-750-B	ACE	接A-0001	美慶企業		NTD	3,000	2529	2,529	2002/10/
3	採購單	ATA-ACERV-750-W	ACE	接A-0001	美慶企業		NTD	3,000	2529	2,529	2002/10/

採購單
自製生產
委外生產
多製程生產

預設「建議需求量」，使用者可自行修改

選擇轉單類別為〔採購單／自製生產／委外生產／多製程生產〕並輸入委外廠商代碼或生產單位代碼產生採購單或製令單

📖：「轉單數量」= 需求數量×(子件標準用量+耗損量)÷最低生產量+安全存量-現有庫存-採購未入+訂單未出-子件託工數量-子件在線上量-成品託工未回-成品生產未入

※底線部份視需求預估勾選項目決定是否列入計算，且若同一子件於不同預估成品中使用，則底線部份數值僅可計算一次

第十五章 生產看板

生產看板為記錄目前進行中尚未結案之製令資料，並提供製令的優先順序之調整

操作說明：

1. 進入生產看板後執行「刷新」功能更新所有製令資料

The screenshot shows the 'Production Dashboard' (生產看板) interface. At the top, there are navigation buttons: '首筆' (First), '上筆' (Previous), '下筆' (Next), '刷新' (Refresh), '修改' (Modify), and '關閉' (Close). The '刷新' button is circled in red. Below the buttons, there are two date selection fields: '目前製令單最後日期' (Current Production Order Last Date) and '看板製令單最後日期' (Dashboard Production Order Last Date), both set to '2002/10/10'. A table displays production order details with columns for '生產序號' (Production No.), '製令單日期' (Production Order Date), '製令單' (Production Order), '製令類別' (Production Order Type), '生產對象' (Production Object), '生產對象名稱' (Production Object Name), '成品編號' (Finished Product No.), and '成品品名' (Finished Product Name). The table contains four rows of data. A red box highlights the '刷新' button with the text '執行「刷新」功能更新看板之製令資料'. Another red box highlights the table with the text '記錄目前進行之製令明細資料'.

生產序號	製令單日期	製令單	製令類別	生產對象	生產對象名稱	成品編號	成品品名
1	2002/06/05	PO20605001	多製程生產			CPB2-GIGA-5AX	技嘉主機版(GA-5AX)
2	2002/06/10	SO20610001	委外生產	C-0004	傑超通訊	CPA-LEO-866	P III 桌上型個人電腦
3	2002/06/10	WO20610001	廠內生產	0001	A-插件生產線	CPA1-CASE-000	TW-823-風林火山(CASE)
4	2002/10/10	W911010001	廠內生產	0001	A-插件生產線	911007	911007

📖：「目前製令單最後日期」→顯示目前各製令單最後的日期，每次進看板前系統會自動更新此日期

「看板製令單最後日期」→顯示目前看板中各製令單的最後日期，此日期在每一次刷新後更新

調整生產序號

若製令之生產順序需做變更，可點選該製令單後利用「上移」、「下移」功能鍵更改看板上之生產序號

生產看板 存檔 取消 關閉

目前製令單最後日期 2002/10/15
看板上製令單最後日期 2002/10/15

生產...	製令單日期	製令單	製令類別	品名	需求數量
1	2002/06/05	P020605001	多製程	主機版(GA-5AX)	100
2	2002/06/10	S020610001	委外生	866桌上型個人電腦	73
3	2002/06/10	W020610001	廠內生	823-風林火山(CASE)	195
4	2002/10/10	W911010001	廠內生	007	200
5	2002/10/15	W911015001	廠內生	0sc數位助理	1

生產序號調整

確定 上移 下移 關閉

生產序號	製令編號	製令類別
1	P020605001	多製程生產
2	S020610001	委外生產
3	W020610001	廠內生產
4	W911010001	廠內生產
5	W911015001	廠內生產

調整生產序號