易智供应链计划平台 Elligent SCP

用户操作指南

深圳市微优微科技有限公司

目录

版权声明	1
一、计划&排产入门手册	2
前言	2
第一章 登录	3
第二章 系统基本操作	4
2.1 全局操作界面	4
2.2 常用的表单操作	6
第三章 生产排产入门	12
3.1 入门实例说明	12
3.2 排产基础数据维护	13
3.3 计划数据输入	22
3.4 环境设置	22
3.5 排产方案确认	23
3.6 执行排产	25
3.7 生产计划查询	29
3.8 生产指示发布	
3.9 生产报工	34
附录 1.排产单元创建	37
附录 2.角色创建	
附录 3.用户创建	
附录 4.排产方案创建	
附录 5.本地排产设置	45
二、物料齐套入门手册	
前言	

第一章 登录	50
第二章 系统基本操作	51
2.1 全局操作界面	51
2.2 常用的表单操作	52
第三章 物料齐套入门	59
3.1 齐套计算对象	61
3.2 物控基础数据	62
3.3 物控业务数据	72
3.4 物控方案设置	76
3.5 物控计算	
3.6 物控计算结果	
附录 1.排产单元创建	97
附录 2.角色创建	
附录 3.用户创建	99
附录 4.物控方案配置	100

版权声明

本书著作权属深圳市微优微科技有限公司所有。有关本书的一部分及全部内 容,未经我司许可,不得以任何方式复制、翻印、引用、转载、翻译、借贷、转让 及二次分发。

注意事项:

1. 本软件的著作权归深圳市微优微科技有限公司所有。

2. 未经许可,不得随意使用、复制、转让本软件以及相关手册。

3. 只有签订了本产品的使用许可合同书,方可使用本软件以及相关手册。

4. 关于使用本软件以及相关手册所造成的影响,一切责任由用户自负,请谅解。

5. 本软件的规格及手册中记载的相关事项可能会发生变更, 恕不另行通知。

6. 本手册本着完善说明的宗旨进行编辑。如果您发现内容有误或者不周全的情况,请务必与我们联系。

一、计划&排产入门手册

前言

排产入门手册旨在为初学者提供一个简单易懂的入门指南,帮助您快速了解排 产的流程。本手册通过实例操作来演示如何维护排产数据和进行排产计算。通过这 些实际操作,读者可以获得对排产的基本了解。如果您需要更详细的学习内容,请 参考相关的帮助文档。

第一章 登录

使用供应商提供的登录地址访问 EasyAPS,如图:输入登录用户、密码、选择排产单元后点击登录。



如图为登录后的主界面。

		▲ +五						(19-8-	0 E	
-	EasyAPS	n ±x								
5	▶ ●排产生产特征	我是计划员	物品	二艺产能		が しょうしょう 不規定量	工作明细	「上」	负荷甘特图	正式计划发布
非产管理			<u>ې</u>	$\overline{\odot}$	<i>1</i> ? →	$\bigcirc \rightarrow$		<u>000</u>	5	
			资源	班次	制造订单	排产方案管理	任务明细	订单甘特圈	关联甘特图	正式计划属力
ţ	▶ 喝排产可视化图表		@ 	田田 生产日历		() 排产计算	工作需求明细	没源甘特圈		下展幕水園历
计划运行		我是物料员1	物料CTB	仓库库位	ジェンジェンジョン	家住着水定义	(物拉方篇计算	00 00 订单齐塞结果	[]] 订单分批齐赛	交付需求明细
计划控制 塔			で 物料BOM	令 物料库存	● → 未做料明細	标准供应建义	物控计算模历	(订单)	(1) 日本の時間の時間の目的にある。	
			御料書代	在途岸存		() 物拉方突管理		○二 (約料)	日期の	
数据接口 航座		我是物料员2	F 。 物料CTB	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	交付需求明細	物技计算		供应用交付计划		
			し 牧雄場所	(共立変体思	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	交付结果福整	() () () () () () () () () () () () () (
				供应商配額	助枝単元		供应商物料需求			
		@2024EasyAPS.All righ	ts reserved							当前排产单元:金属 (演示)

第二章 系统基本操作

2.1 全局操作界面

全局操作界面介绍易智供应链计划平台软件的整体布局。

	EasyAPS	â ±	三页 物品	-2					(g	. 4	0 📮	* 🖪 🖓	🔒 🥌 🖽
	LasyArS	● 新増	Ø 编辑	副除 Q 番	印 つ 刷新	₩ 导入	更多 🗸 🛛 标准	3	~		(5)		
	▶ 圖排产生产特征	应是	物料代码	物料名称	物料组代码	物料种类	物料优先度	单价	自动补充标志	备料方法	关联条件	生产特征1	生产特征2
排产管理	▼ ▲ 排产基础数据	10-5											
Û	単名户	1	产品A	产品A		完成品	1		否	内制优先			
物控管理	88物品组	2	产品B	产品B		完成品	1		否	内制优先			
	體物品	3	产品C	产品C		完成品	1		否	内制优先			
计划运行	▲资源组	4	钢板	钢板		原材料	1		否	内制优先			
↓↓↑ 划塔 ◆ 第 00 服廃産	 Q 澄潔 ② 工序 ③ 工艺产能 ● 型方目历 >> 二排产切肠症义 >> ● 排产公务数据 >> □ 排产可视化图表 	- ①	1: 0 须和: 0 氟大	: 0最小: 0								- > ##	页 共4%记录
		@2024Easy	APS.All rights	reserved								当前排产单	元:金属(演示)

①菜单栏:软件的菜单位于左边。

②已打开菜单:显示已打开的菜单。

③表单按钮:表单常用的按钮。

④搜索框:可以在此处快速搜索要找的菜单。

⑤排产单元切换:一个用户管理多个排产单元时。通过排产单元切换可以直接切换到其它排产单元,不用注销重新登录。



⑥收藏夹:点击菜单左边的星星图标可收藏菜单,收藏的菜单会在收藏夹显示.

⑦版本信息:记录系统版本信息。

⑧全屏:全屏显示。

⑨锁屏:用户离开时,可对系统锁屏。锁屏功能需要用户提供密码验证才能解锁系统。

⑩用户信息:显示当前登录的用户名称,点击用户名有下拉菜单——修改密码、 个人设置、注销。

2.2 常用的表单操作

2.2.1 表格按钮操作

合 主页 制造订单 ×

❹ 新增	⊘ 编辑 🚺	删除 Q 査	询 🔾 刷新	🖽 导入 🛛 更	多~ 标准		~
序号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量
1	MO0001	制造	录入	产品A		2015/01/3	1001
2	MO0002	制造	录入	产品B		2015/01/3	500
3	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500
4	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800
5	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500
6	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500

①新增:点击新增可以打开新增对话框,新增数据。

②编辑:点击编辑可以打开编辑对话框,修改数据。

③删除:选中需要删除的数据,点击删除,可以删除数据。

(4)查询:点击查询可以打开查询对话框,输入条件查询数据。

a 🗄	E页 制造i	J单 ×							
● 新増	⊘ 编辑	∎ 删除 (、 查询	つ 刷新	⊞ 导入 勇	多~ 标准		~	
库号	订单代码	订单种类	រ្⊺≦	抱区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量	优先度
		制造订单查	询						
1	MO0001								
2	MO0002	序号	逻辑	(名称		比较关系	数值)
3	MO0003	1			计划数量		=	1000	
4	MO0004	2							
5	MO0005	3							
6	MO0006	4							
		5							
		6							
		7							
		0							
		🗸 中文/英文							
		计划数量=	1000						
									/i
									确定 取消

(5)刷新:点击刷新可以刷新表单数据。

⑥导入:导入当前应用的数据。

î	页 制造	訂单 ×					搜索
● 新増	⊘ 编辑	∎删除 Q.查	询 〇 刷新 田 导入	、 更多 ~ 标准	×	×	
序号	订单代码	订单种类	订单区分物料	最早开始时间	交货期 计划	数量 优先度	客户
1	моор 🖣	}入	1				×
2	MOOD						
3	MOOO	模块:制造订单					
4	MOOD						
5	MOOD	文件名: APS_Order.xl	5				
6	MOOC	浏览文件开始	导出Excel模板				
		导入结果					
		状态: 数量: 信息:					

⑦更多:点击更多可以把数据导出 Execl、进行表格设置、设置表格布局。

î 🗎	页 制造订单	≜×						
❶ 新增	⊘ 编辑 1	「删除へ」査	询 🗅 刷新	⊞导	入更多~	标准		~
成号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	导出Excel	姛	交货期	计划数量
13. 3								
1	MO0001	制造	录入	产品/	表格设置		2015/01/3	1001
2	MO0002	制造	录入	产品E	表格布局设置 >	2	添加新布局	500
3	MO0003	制造	录入	产品B			删除布局	500
4	MO0004	制造	录入	产品A				800
5	MO0005	制造	录入	产品A		19	采仔ゴ刖巾向	500
6	MO0006	制造	录入	产品B			2015/02/0	500

⑧请选择布局:可修改当前表单界面布局。

2.2.2 表格列操作

1、点击表头字段,可以对数据进行升序或降序显示。

î 🗄	E页 制造订	单×						
新增	⊘ 编辑	∎ 删除 Q	りょう 道道 いつ 刷新	□ 导入 ● 更	多~ 标准		~	
反号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量↓↑	优先度
1	MO0002	制造	录入	产品B		2015/01/3	500	80
2	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80
3	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500	80
4	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80
5	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800	80
6	MO0001	制造	录入	产品A		2015/01/3	1001	90

2、按住 Ctrl 点击列头字段可以多选排序。在多选的字段中,排序执行的顺序为字段的点击顺序,如图,点击计划数量再点击订单代码,则先根据计划数量降序,再根据订单代码升序。

^ =	·页 制造订	₩×						
● 新增	◎ 编辑	∎删除 Q ₫	査询 🔾 刷新	田 导入	更多 🗸 标准		~	
序号	订单代码 †	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量 1	优先度
1	MO0001	制造	录入	产品A		2015/01/3	1001	90
2	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800	80
3	MO0002	制造	录入	产品B		2015/01/3	500	80
4	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80
5	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500	80
6	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80

3、点击其它字段可以取消多选排序。

合 主页 制造订单 ×

● 新増 ② 编辑 盲 删除 Q 查询 ○ 刷新 田 导入 更多 > 标准 >	
_应	姐 优先度
点击其它字段取消多选排序	
1 MO0001 制造 录入 产品A 2015/01/3 1001	90
2 MO0004 制造 录入 产品A 2015/02/0 800	80
3 MO002 制造 录入 产品B 2015/01/3 500	80
4 MO0003 制造 录入 产品B 2015/02/0 500	80
5 MO0005 制造 录入 产品A 2015/02/0 500	80
6 MO0006 制造 录入 产品B 2015/02/0 500	80

4、点击字段拖动列改变字段显示顺序。

î 🗄	三页 制造订单	≜×							搜
❹ 新增	⊘ 编辑 1	副除 Q 査	询 🛛 刷新	⊞ 导入 更	多~ 标准		~		
序号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	计划数量 †	最早开始时间	交货期	优先度	
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
1	MO0002	制造	录入	产品B	500	、 东动学印	2015/01/3	80	1
2	MO0006	制造	录入	产品B	500	RAN - FX	2015/02/0	80	1
3	MO0005	制造	录入	产品A	500		2015/02/0	80	₫
4	MO0003	制造	录入	产品B	500		2015/02/0	80	1
5	MO0004	制造	录入	产品A	800		2015/02/0	80	2
6	MO0001	制造	录入	产品A	1001		2015/01/3	90	1

5、往表格外拖动字段,可以使该字段不显示。

أ	E页 制造订单	≜×			最 旦	我的问	
● 新增	⊘ 编辑 1	副除 Q 査	询 〇 刷新	🖽 导入 🛛 関	18 v 🎽 🕅	向外拖动字段	ι ~
应号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	计划数量 ↑	优先度
ב יובו							
1	MO0002	制造	录入	产品B		500	80
2	MO0006	制造	录入	产品B		500	80
3	MO0005	制造	录入	产品A		500	80
4	MO0003	制造	录入	产品B		500	80
5	MO0004	制造	录入	产品A		800	80
6	MO0001	制造	录入	产品A		1001	90

6、拉动列可以调整列宽。

合 主页 制造订单 ×

● 新増	⊘ 编辑 🚺	副除 Q 査	词 つ 刷新	₩ 导入	更多 ~	标准	~	
应 号	订单代码	订单种类	订单区分	物料			计划数量 ↑	优先度
1-1-1						1		
1	MO0002	制造	录入	产品B			500	80
2	MO0006	制造	录入	产品B	拉动	调整列宽	500	80
3	MO0005	制造	录入	产品A			500	80
4	MO0003	制造	录入	产品B			500	80
5	MO0004	制造	录入	产品A			800	80
6	MO0001	制造	录入	产品A			1001	90

7、在过滤行输入条件可以筛选数据。

î 🗎	E页 制造订单	色×						
● 新増	⊘ 编辑	删除 Q 査	洵 🗅 刷新	₩ 导入	更多 ∨	标准	×	~
应导	订单代码	订单种类	订单区分	物料			计划数量 ↑	优先度
13-5							800	
5	MO0004	制造	录入	产品A			800	80
						讨渡		

8、选中行双击可以弹出编辑对话框。

a 3	E页 制造订	单 ×					
● 新増	⊘ 编辑	∎ 删除 Q 査	询 🗅 刷新 🖽	导入 更多 🗸 标准	~		
序号	订单代码	订单种类	编辑制造订单				×
1	MO0001	制造	基本				
2	MO0002	制造]		
3	MO0003	制造	* 订里代码	MO0004	* 订里种类		~
4	MO0004	制造双击	* 订单区分	录入 ~	* 物料	产品A	
5	MO0005	制造					
6	MO0006	制造	BASE初林斗		以贡时间		
			最早开始时间		* 交货期	2015/02/02 00:00:00	
			* 计划数量	800	用户指定订单数 量固定级别		
			优先度	80	客户	大疆	
			显示颜色	4	显示顺序		
			分派方向	诸选择	非分派对象标志		
			制造效率	1	—对—关联指定 料号		
							确定取消

9、复制数据:选中数据按 Ctrl+V 弹出复制对话框,在弹出的对话框中修改主键后 点击确定即可复制数据。

a E	巨页 制造订	·单×							
● 新増	⊘ 编辑	∎ 删除 ♀ ₫	査询 🗅 刷録	新田田 导入 一更多 ~	标准	~			
序号	订单代码	订单种类	订单区分	物料 最早开	時时间 交货期 计	计划数量 优先度	客户	显示颜色	显示
			新増						\times
1	MO0001	制造							_
2	MO0002	制造	序号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	1	BASE
3	MO0003	制造	1	MO0002	制造	录入	产品B		
4	MO0004	制造							
5	MO0005	制造							
6	MO0006	制造							
								确定耳	(2)消

10、固定列:在字段上右键可以固定列。

î =	页 制造证	「单×					
● 新増	⊘ 编辑	∎ 删除 Q 查	询 🔾 刷新	🖽 导入 🛛 更	多~ 标准		~
序号	订单代码	■ 复制	• TAFTA	物料	最早开始时间	交货期	计划数量
1	MO0001	☆ 固定列		产品A		2015/01/3	1001
2	MO0002	 		产品B		2015/01/3	500
3	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500
4	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800
5	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500
6	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500

11、框选数值单元格可以求和、求平均值、最大值、最小值。

î 🗄	E页 制造订单	≜×		(#	(捜索 0) 🖃 ★ 🗟 🔅 🖨 🚳 管理员					
● 新増	⊘ 编辑 🚺	∎) 開除 Q 査	询 🔾 刷新	□田 导入 ● 更	多~ 标准		~			
库号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量	优先度		
13. 5										
1	MO0001	制造	录入	产品A		2015/01/3	1001	90		
2	MO0002	制造	录入	产品B		2015/01/3	500	80		
3	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80		
4	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800	80		
5	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500	80		
6	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80		
平均值: 560计	十数: 5 求和: 2800	最大: 800 最小:	500			< -	1 〉 前往 1	页 共6条记录		

第三章 生产排产入门

生产排产,是指将生产任务分配至生产资源的过程。在考虑能力和设备的前提下,在物料数量一定的情况下,安排各生产任务的生产顺序。本章,我们将对从 EasyAPS 模板数据的设定到最后的排产整个流程的操作进行演示。下面我们基于一个金属加工工厂为例,学习如何利用 EasyAPS 完成一个排产单元的排产过程。

3.1 入门实例说明

产品 A、产品 B 的生产工艺由以下工序构成:



其中:

- ■开料工序,使用设备——开料机。
- ■冲压工序,使用冲压机——冲压机1#,冲压机2#。
- ■折弯工序,使用折弯机——折弯机1#,折弯机2#。
- ■焊接工序,使用焊接机——焊接机1#,焊接机2#。
- ■产品 A、产品 B 的原材料分别为材料 X、材料 Y。

■产品 A、产品 B 的原材料经过材料开料工序,开料之后的中间品经过后面的冲压、折弯、焊接工序,最终产品为产品 A、产品 B。

基于以上实例数据,我们开始按如下图步骤进行排产之旅。



3.2 排产基础数据维护

首先我们需要维护的是排产基础数据。基础数据有客户、物料、物料组别、资源、资源组别、班次、日历设置、工序、工艺产能,其中物料、资源、班次、日历、工序、工艺产能为必要的基础数据,其它数据可根据需求设定。在实际运用中,一般通过 ERP、MES 等系统 API 接口导入数据,或者通过导入功能进行导入。

3.2.1 物品

物品表主要维护排产涉及的物品信息,物品即物料,对于多数企业来说,它有广义 和狭义之分,狭义的物料就是指材料或原料,而广义的物料包括与产品生产有关的 所有的物料,如原材料,辅助用品,半成品,成品等。易智供应链计划平台中的物 料是广义的物料,包括原材料,半成品、成品等。

物品数据如下图:

;;;	EasyAPS
	▶ ●排产生产特征
	▼ ■ 排厂基础数据 客户
推产管理	器物品组 醫物品
物控管理	▲资源组
」 计划运行	9.安旅 こ こ 二序
计	回 工艺产能 ● 班次
塔	■ 4100 菌生产日历
↓ 系統管理	▶ ⇒排产切换定义 ▶ ● 排产业务数据
	▶ ◎ 排产可视化图表
底座	
□ā 扩展功能	

^ =	É页 物品 ×								
	⊘ 编辑 1	∎) 開除 Q 査	前 🔾 刷新	田 导入 更	多~ 默认		~		
应号	物料代码	物料名称	物料组代码	物料种类	物料优先度	单价	自动补充标志	备料方法	
6.0									Ł
1	产品A	产品A		完成品	1		否	内制优先	L
2	产品B	产品B		完成品	1		否	内制优先	L
3	产品C	产品C		完成品	1		否	内制优先	
4	钢板	钢板		原材料	1		否	内制优先	

物料代码

排产所涉及的所有物料代码,包括完成品、半成品、中间部品、原材料等,一般用 英文进行编码,所有物料的代码都有唯一性。

物料名称

一般输入物料的中文名称。

物料种类

物料分类为: M,原材料;H,半成品; I,中间品; P,完成品。

自动补充标志

值	名称	说明
0	不补充	不自动补充订单。
1	按批量补充	按批量补充订单。
2	制造1对1 (不考虑库 存)	1对1地补充订单(并不与库存关联)。
3	制造1对1 (考虑库 存)	先予库存关联,然后再1对1地补充订单。

值	名称	说明
4	供需调整1 对1	优先关联库存或者剩余的订单之后,将所需的补充订单会1 对1地生成,而且生成由于实绩数量或者订单数量的变化而 导致的补充订单并且关联。

备料方法

备料方法默认为制造订单。

3.2.2 资源

资源表维护工厂的生产线、机台、生产小组、工装工具等涉及生产所需要的生产资源,主要维护信息:资源代码、资源名称、资源区分、资源种类等。

资源数据如下图:

	FasyAPS	★ 主页 物品 资源×								
7/7	LasyArs	● 新増	⊘ 编辑 1	∎ 删除 ♀ ₫	≦询 ○ 刷新	□ 导入 勇	多 🗸 🕅 默认		~	
Ľ	▶ ■排产生产特征		资源代码	资源名称	资源区分	资源种类	资源量制约	分派资源量标志	生产特征1	生产
需求管理	▽ ■ 排产基础数据	序号								
8	▲客户	1	MJ	MJ	单纯资源	副资源	制约	常规		
排产管理	器物品组	2	开料机	开料机	单纯资源	主资源	制约	常规		
$\widehat{\mathbb{Q}}$	昔 物品	3	折弯机1#	折弯机1#	单纯资源	主资源	制约	常规		
物控管理	▲资源组	4	折弯机2#	折弯机2#	单纯资源	主资源	制约	常规		
탟	い資源	5	冲压机1#	冲压机1#	单纯资源	主资源	制约	常规		
 计划运行	る工序	6	冲压机2#	冲压机2#	单纯资源	主资源	制约	常规		
1	🛙 工艺产能	7	焊接机1#	碰焊	单纯资源	主资源	制约	常规		
一· 计划控制	鸕班次	8	焊接机2#	手焊	单纯资源	主资源	制约	常规		
塔	■生产日历									
\$	▶ ##产切换定义									
系统管理	▶ @ 排产业务数据									
	▶ □□ 排产可视化图表									
数据接口 底座										

资源代码

排产所涉及的所有设备,生产线,治具、工装工具、模具等,一般用英文进行编码,所有资源的代码都有唯一性。

资源名称

一般输入资源的中文名称。

资源区分

默认为单纯资源,需要设定炉资源时使用。在制造业的生产制造过程中,存在这样 一种类型的资源,他们可以将具有相同加工特性的产品进行同时加工处理,那就是 炉资源。例如烤箱可以理解一个炉资源,它可以同时烤多盘食物。

资源种类

主要是用来对资源进行分类管理以及标识一些特殊资源。默认为主资源,辅助主资源的资源可以设定为副资源。其中,M 代表主资源,S 代表副资源,G 代表外协资源,D 代表虚拟资源,I 代表库存资源。

3.2.3 工序

工序表维护生产过程中所涉及到的工序。工序指在一个生产岗位上完成制造某一产品或零件的部分工艺。一个零件一般要经过若干道工序才能制成。如制造弹簧片可分为落料、冲压、热处理等几道工序。

上厅 剱 掂 如 下 釣 :	工序数据	如下	图
----------------	------	----	---

	FasyAPS	a =	È页 物品	资源 工序	5 ×			
	Lusynis	● 新増	⊘ 编辑	∎删除 Q. 査	询 🔾 刷新	🖽 导入 📑	更多 🗸 🛛 默认	<
Ľ	▶ ◎排产生产特征		工序代码	工序名	显示颜色	表示顺序	无效标志	备注
需求管理	▼ 』排产基础数据	序亏						
	▲客户	1	开料	开料		1		
排产管理	器物品组	2	冲压	冲压		1		
$\widehat{\mathbb{O}}$	置 物品	3	折弯	折弯		1		
物控管理	▲ 资源组	4	焊接	焊接		1		
탟	ゆ资源							
 计划运行	る工序							
ļļļ	国工艺产能							
计划控制	■班次							
培	菌生产日历							
•	▶ #并产切换定义							
系统管理	▶ ■ 排产业务数据							
数据接口 底座	▶ № 排产可视化图表							
日日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日								

3.2.4 工艺产能

工艺产能表主要是维护物料的工艺路线。工艺路线描述生产产品的所需工序顺序,对于每道工序还定义了所需的资源、物料和执行工序所需时间等。

工艺产能数据如下图:

新增	⊘ 编辑	∎删除 Q	査询 🔾 刷新	f 🖩 导入	■ 图形化	更多 🗸 🛛 默认		~				
劳 号	物料代码	工序选定器	工序编号	工序代码	指令种类	指令代码	品目/资源	前设置	制造	后设置	接续方法	移动时问MIN
1			10	开料	输入指令	In	钢板		0.5		ES	
2			10	开料	使用指令	М	开料		2.1h		ES	
3			20	冲压	使用指令	М	冲压机1#		1mp		ES	
4	产品A	1	20	冲压	使用指令	М	冲压机2#		1.5mp		ES	
5			30	折弯	使用指令	М	折弯机1#:折弯机2#		1mp		SSEE	30
6			30	折弯	使用指令	S0	MJ		0		ES	
7			40	焊接	使用指令	М	焊接机1#		20sp		ES	
8			10	开料	输入指令	In	钢板		0.5			
9			10	开料	使用指令	М	开料		2h		ES	
10			20	冲压	使用指令	М	冲压机1#		1mp		ES	
11	/~mb	1	20	冲压	使用指令	М	冲压机2#		2mp		ES	
12			30	折弯	使用指令	М	折弯机1#:折弯机2#		1mp		SSEE	30
13			40	焊接	使用指令	м	焊接机2#		20sp		ES	

物料

输入完成品的物料。

工序编号

可以输入任意的编号。从最初的工序到最后的工序,数字由小到大进行设定。另外,生成最终产品工序的工序编号在模板数据中的设定为最大。

工序代码

输入工序编号对应的工序代码,例如工序编号 10 代表第一道工序,第一道工序是 开料,则输入开料。

指令类别

指令1类别中有**输入指令、使用指令**。

输入指令

用于在工序中设定输入物料的相关信息。以下为输入指令行中设定的项目和内容。

输入项目	输入内容
指令代码	默认指令代码为 In,
物料/资源	输入工序中的输入物料。
制造	按比例设定制造一个单位的输出物料所需要的输入物料数量。
前设置	一般为空,如果输入数值代表输入物料的比率
移动时间 MIN	设定工序之间需要间隔的最小时间值。
移动时间 MAX	设定工序之间需要间隔的最大时间值。

使用指令

通过使用指令可以指定制造一个物料时使用的资源(设备、模具、作业员等)和它的能力值等。以下为使用指令行中设定的项目和内容。

输入项目	输入内容
指令代码	输入使用指令的种类,输入 M 或 Sn(n=0~9)
物料/资	输入使用的资源。
源	
前设置	输入前设置所需要的时间。
制造	输入该资源生产该产品的能力值与能力单位。表示生产一个物料需要
	多长时间,或则1小时可以生产多个物料等。
后设置	输入后设置所需要的时间。
接续方法	设定工序之间的时间制约方法,默认为 ES。
移动时间	设定与前工序之间需要留出的最小时间值。
MIN	
移动时间	设定与前工序之间需要留出的最大时间值。
MAX	
资源优先	有多个工作分派候补资源,可设置资源优先度,优先大的则优先选
度	择。另外,排产方案参数设定中的资源优先度大小也需要设定

指令代码

输入用于识别指令代码的编码。输入指令的指令代码缺省输入为 In,也可以设定 任意的代码。使用指令的指令代码是指设定资源的种类,是副资源还是主资源。

【使用指令代码类别】

类别	含义
М	表示主资源。主资源指制造该物料时需要的设备或作业者。
Sn(n=0∼ 9)	表示副资源。副资源指主资源的附属资源,如:模具、夹具或作业 者等等。

M 必须设定,但 Sn 可以根据需要进行设定。

物料/资源

输入指令的物料/资源字段中设定投入此工序中的物料代码。资源是用于制造该物料时必要的设备、作业员、模具、夹具等。使用指令的物料/资源字段是用于设定此工序中使用的资源。

前设置

前设置时间是指工作开始前相关准备工作等所花费的时间。该设置默认时间用"分" 的单位填入。设置时间仅输入数字即可,同时也可使用 s(秒),H(小时),d(天), w(周)等单位。

制造

制造字段中,设定本工序中制造所需要的输入物料必要量或资源的制造能力。

【制造的单位】

位	解释
sp	制造1个单位所消耗的时间秒
mp	制造1个单位所消耗的时间分
hp	制造1个单位所消耗的时间小时
ps	1 秒钟能够制造的数量。
pm	1 分钟能够制造的数量。
ph	1 小时能够制造的数量。
S	与制造数量无关,单位为秒。
m	与制造数量无关,单位为分钟。
h	与制造数量无关,单位为小时。

后设置

后设置时间是指工作结束后相关整理工作等所消耗的时间。该设置默认时间用"分"的单位填入。设置时间仅输入数字即可,同时也可使用 s(秒),H(小时),d(天),w(周)等单位。

持续方法

接续方法用于表示与前工序的时间关系。接续方法的种类有: ES(End-Start)、 SS(Start-Start)、SSEE(Start-Start、End-End)、EES(End-Each-Start)、ESE(End-Start-Each)。

3.2.5 班次

班次用于设定一天中工作时间段的模式,表示一天可用于生产排产的时间有多少。

新增班次:输入代码、时间新增班次。

班次数据如下图:

	FasyAPS	^ =	È页 物	品 资源	工序	工艺产能	班次×		
	Lusynio	● 新増	⊘ 编辑	👔 📋 删除	Q 查询	つ 刷新	₩ 导入	更多 ~	黔
Ľ	▶ ❷排产生产特征		代码	模式			显示颜色	备注	
需求管理	▼ 』 排产基础数据	序号							
-	★ ▲客户	1	白班	08:00:0	0-17:00:00				
非产管理	器物品组	2	全天	00:00:0	0-24:00:00				
$\widehat{\mathbb{Q}}$	■物品								
物控管理	▲ 资源组								
UT	沪资源								
计划运行	こ二序								
ļļ	国工艺产能								
计划控制	載班次								
塔	曲生产日历								
\$	▶ ≓排产切换定义								
系统管理	▶ @ 排产业务数据								
	▶ □□ 排产可视化图表								
数据接口 底座									
DQ ₽ E									
/ 102-9386									

代码

设定班次的代码,一般是工作状态的名称,例如白班、晚班、休息。

模式

设定工作时间段。将时间与时间用-(横线)连接起来后即成为工作时间段。设定 多个工作时间段时用分号将时间隔开。

[模式的设定与解释]

模式	解释
8:00-12:00;13:00-19:00	8:00 到 12:00, 13:00 到 19:00 为可以安排工作的时间
8:00-10:00;10:15- 12:15;13:00-17:00	从 10:00 开始休息了 15 分,从 12:15 开始休息了 45 分,用分号隔开可以设定多个休息时间段。

3.2.6 生产日历

生产日历用于设定资源的班次,指该资源可进行工作的时间。

日历数据如下如图:

F	EasvAPS	î =	页 物品	资源	工序	工艺产能	班次	生产日历:	×		
		● 新増	⊘ 编辑 👔	删除	Q, 查询	つ 刷新	🖽 导入	更多 🗸	默认		~
Ľ	▶ 圖排产生产特征		资源	日期/星	割				班次	优先级	资源量
需求管理	▼ 🗎 排产基础数据	序号									
-	▲客户	1	×	星期一;	星期二;星期	月三;星期四;星	期五;星期六	< <	白班	10	1
排产管理	器物品组	2	MJ	星期一;	星期二;星期	月三;星期四;星	開五;星期→	~	全天	20	2
$\widehat{\mathbf{O}}$	體物品										
物控管理	▲ 资源组										
Ţ	沪资源										
计划运行	ミ 工序										
ļţţ	回 工艺产能										
计划控制	鸕班次										
塔	菌生产日历										
\$	▶ ≓排产切换定义										
系统管理	▶ 會排产业务数据										
	▶ □□排产可视化图表										
数据接口											
版座											

资源

设定生产日历中设定对象的资源代码。如上面实例的日历设定中设定了*(星号)的情况时表示全部的资源代码。

日期/星期

设定生产日历中资源对应的生产日期。不仅可以直接设定日期,也可以设定星期。 用横线连接表示设定的范围。例如星期一和星期五用横线连接,表示从星期一到星 期五。

[日期/星期的设定与含义]

日期/星期	解释
*	星期一到星期天
星期一	星期一
星期一-星期五	星期一到星期五。用横线连接起来表示范围。
2023/2/1	2023/2/1
2023/2/1-2023/3/1	日期用横线连接起来也可以表示范围。

优先级

用于设定日历采用的顺序。资源所对应优先级大的日期/星期被优先采用。

班次代码

设定适用于资源代码和日期的班次。

3.3 计划数据输入

基础数据维护完成后,我们开始录入制造订单。这里的订单可以是客户的真实订 单,也可以是生产管理员分解后的生产批次,还可以将几个订单合并后进行输入。

订单数据如下图:

	FasyAPS	^ :	主页制造び	J单×						
	Lusyni o	● 新増	⊘ 编辑	∎删除 Q	査询 🔾 刷新	f 🖽 导入	更多~ 默认	~		
ビ ^{求管理}	 ▶ ■ 排产生产特征 ▶ ■ 排产基础数据 	序号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	交货期	计划数量	优先度	显示颜色
3	▶ ≓排产切换定义	1	MO0001	制造	录入	产品A	2015/01/31 00:04:48	1000	80	1
管理	▽ 🛯 排产业务数据	2	MO0002	制造	录入	产品B	2015/01/30 00:04:48	500	80	2
ð	◎ 计划需求	3	MO0003	制造	录入	产品B	2015/02/01 00:00:00	500	80	3
管理	<i>2</i> 8制造订单	4	MO0004	制造	录入	产品A	2015/02/02 00:00:00	800	80	4
ŧ	☆盘点库存	5	MO0005	制造	录入	产品A	2015/02/02 00:00:00	500	80	5
_ 运行	會调整库存	6	MO0006	制造	录入	产品B	2015/02/03 00:00:00	500	80	6
1	88 工作明细									
控制	■ 任务明细									
f	■工作需求明细									
	内工作关联的细									

制造订单必须输入的数据有订单代码、产品、交货期、计划数量,其它数据根据实际情况设定。

订单代码

设定每个订单的代码。代码设定时不能重复。

产品

产品也就是物料代码,设定所要制造的物料(产品)。

交货期

交货期是指订单的交货时间。

订单数量

设定订单需要制造的数量。

优先度

用数值设定哪个订单可以进行优先分派。优先度的设定一般使用大于 0 小于 100 的数字,一般情况下数字大的优先考虑。

3.4 环境设置

排产引擎启动方式设置为本地启动,其它设置采用默认设置。

	FasyAPS	合 主页 环境	设置 ×			
	Lusynio	В 保存				
£	▼ ■单元设置	全体 周期	排程			
需求管理	書主页设置					
-	🖉 环境设置	是否弹出保存备份询问	可对话框:			
排产管理	目任务提醒	* 备份文件	牛最大数:	123		
\bigcirc	☑KPI设置					
物控管理	PSI设置	是否独占排	非产引擎:			
11	12配置同步	品目達	资源时序:			
计划运行	山宙核日志	. +1			Wabma	
ļţţ	♪资源分配	* 1951	요제/기지:		Wed/hg95	~
计划控制	▶ ✿系统设置	物料同	司步检查:			
培		咨源同	司步检查:	~		
.				-		
系统管理		订单同	司步检查:	~		
数据接口						
底座						
扩展功能						

3.5 排产方案确认

在前面,我们已经准备好了排产基础数据和计划订单。现在我们需要设置一个排产 方案,排产方案主要设定订单/工作的分派方向、分派顺序、分派的资源等。在这 里,我们将使用一个预先设置好的方案——标准排产方案(订单级)。

打开排产方案管理,你会看到一个名为"标准排产方案(订单级)"的方案。这个方 案可以直接使用。

	FasyAPS	合 主页 排产方案	管理×	搜索	9	*	Ea C	: 🔒	🤷 管理员
		+ × ↑ ↓ 厘性设置							保存设置
É		deler minischen der	内部命令						
業米百理		◇ 排厂方案库	订单收集						
	▶ 唧计算工作台	◇ (小田町) 万柴 (日平坂) (丁曽市毎	订单筛选						
排产管理		订单领集							
		解除分派							
计划运行		订单展开	订单展开						
ļţ		分派实绩工作	∧z÷++⊤ <i>k</i> -						
计划控制		分派固定工作	自定义排产方案				新	(増方案)	删除方案
-		分派实绩制约工作	标准排产方案 (订单级)						_
		分派固定制约工作							
系統管理		订单分派/关联							
		分派调整							
数据接口 底座									
扩展功能									

1、选择方案,然后点属性设置,打开属性设置对话框。确认分派方向为正方向。

★ 主页 排产方案管理 >	×	(捜索 Q) 三 ★	Ea CC
+ × ↑ ¥ 属性设置			
~ 排产方案库 ·	屋性设置		×
 标准排产方案(订单级) 订 订 订 订 工 	分派属性 时间属性 通用属性		
订单筛选 エ 解除分派 解	按分派规则顺序排列	否	~
订单展开 订!	分割工作靠拢在一起	否	~
分派实绩工作 分派固定工作 自5	分派方法	有限能力	~
分派实绩制约工作标	分派方向	正方向	~
分派固定制约工作 订单分派/关联	分派规则	ME.Order.Priority,d;ME.Work_Order.Order_LET,a	•
分派调整	分派失败时(资源锁定制约)	期间外强制分派	~
	分派失败时(最大移动时间制约)	期间外强制分派	~
	分派停止条件式		•
	分派资源	评估值最大资源	~
	更新关联/补充订单	是	~
		确定	取消

2、确认分派规则如下图:

	属性设置		
 (7単の) 2 美半 (7単数) (7単数集) (7単端法) (6) 新除分派 	分派属性 时间属性 通用属 フパペフ/な 分派方向	性 正方向	~
	分派规则	ME.Order.Priority,d;ME.	Work_Order.Order_LET,a
	方派先败时(分派规则 分派失败时(分派规则		序号 A
	方派答源 方派资源 可单最迟结束时间(交货期)		> 降序 > > 升序 >
	王作临时国王		
	忽视未分派: 起用原料库存		
	筛选工作		
	x年用地 白:兀墨叫词从·八一	#	痛定 取消

3、确认资源选择策略如下图:

★ 主页 排产方案管理							
+ × ↑ ↓ 属性设置	屋性设置						×
> 排产方案库 > 标准排产方案(订单级) ↓「单收集	分派属性 时间属性 制造时间计算	通用属性	基于主张	充源		~	
10 年帰辺 解除分派 订单属开	制造效率		1 (集合)				
分派实绩工作 分派固定工作	品用溶源区间控制						
分派实绩制约工作 分派固定制约工作	安線边拴策略 已选择资源策略	策略名称 均衡	ir		策略对象	遺輸入	
订单分派/关联 分派调整	均衡排产	资源负荷计算开始 时间			资源负荷计算结束 时间	请输入	
		已选择评估方案		权重			
		负荷均衡化	~	1			
	+ ×	+ × 🖹 🗹				确定	取消

3.6 执行排产

基础数据、计划数据及排产方案已配置完成,下一步就是对这些制造订单进行排 产。如下图,打开排产计算,选择排产方案执行排产。



执行之后提示"要打开 WebBrowserCallApsEngine 吗?",点击打开

	EasyAPS > ゆ方室管理 > ゆ计算工作台 ④排产计算	★主页 J8产社算×	要打开 WebBrowser http://wkawka.vicp.n 打开	CallApsEngine 吗? et49504 想打开此应用。 WebBrowserCallApsEngine 配所	(在来 NG地产) ① @ 管理员	
◆ 系統管理 システィン 数振度座 日日 計展功能		1 装载数据 排产方案执行前、调用后台的近程服 并被载至排产引擎中先成排产前的	资进行数据获取与整理。 普集工作,	② 执行排产方案 通过建产方案设计后,远程所需要执行的推产方 行,并每待排产方案的执行完成,执行完成后接产 存,	③ 整进行推严执 接單目初保 统计等一系列	3 整理政策 操产方案执行完成后,调用后台的远程服务进行数据的整理早 统计卷一系列再加工处理如计划预审,计划下达等。		
		<u>完</u> 开始时间:2024-01-08 15:14:1 <u>成</u> 15:14:10	0 结束时间:2024-01-08	 ·	2024-01-08 <u>完</u> 开始时间 <u>成</u> 15:14:10	:2024-01-08 15:14:10 结束时间]:2024-01-08	

打开后排产引擎如下图所示:

File EasyAPS - (资源目椅图 - 资源)												
E 🖶 🛛 🖶	标准排产方案(词	[单级)		9∈7≥6		■ 🛛 🗟 🏽						
2015	1/25(星期 9 12 15 18 21	日) 036	1/26(星期一)	1/27(星期二)	1/28(星期三) 9 12 15 18 21 0 3 6	1/29(星期四) 9 12 15 18 21 0 3 6	1/30(星期五)	1/31(星期六) 9 12 15 18 21 0 3 9	2/ 5 9 12 15			
		իսիսի				Indulululululululu	lininininininini	Hulululululululu	hlulub			
7141												
冲压机1#												
冲压机2#												
折弯机1#												
折弯机2#												
焊接机1#												
焊接机2#												
MJ												
		-										
	4								>			
	资 酒甘 靖南	_							,			

接下来选择排产方案,执行排产。

📅 Eas	syAPS - [资	t源甘特图 - 资源]							-	
] 🖬 🖶	0	标准排产方案(订	单级)		Ĵ∈ĭ≥®.⊡		■ Z 🗟 88 ≡			
2	1015	1/20(生期 9 12 15 18 21 0	⊟7)36 Lululu	.728(<u>金</u> 興] ─) 9 2 15 18 21 0 3 6	1/27(星期二) 12 15 18 21 0 3 6	1/28(星期三) 9 12 15 18 21 0 3 6	1/29(星期四) 9 12 15 18 21 0 3 6	1/30(星期五) 9 12 15 18 21 0 3 6	1/31(星期六) 9 12 15 18 21 0 3 6	2/1(星期 9 12 15 18 21
开料	4		1	/ 选择排产方案	②点击执行排	产				
冲历	E机1#									
冲历	Ε机2#									
折香	育机1#									
折香	寄机2#									
焊接	卷机1 #									
焊护	卷机2 #									
MJ										

排产后,我们可以从不同图表不同维度查看排产结果。

• 资源甘特图

资源甘特图的纵轴显示资源,横轴显示日期。资源甘特图是 EasyAPS 的主图表, 用户在这个画面上可以确认每个机台的生产计划并且进行计划调整。其中资源甘特 图中(①)所指的蓝色线为分派开始时间,蓝色线右侧为未来的计划时间,左侧 表示过去的时间。资源与日期交叉形成的长方形为单元格(②),单元格内部灰 色的部分为工作时间(③),灰色以外部分为非工作时间(④)。显示排程结果 的图称为使用指令图棒(⑤)。

	1/25(星期	日)	1/26(星期一)	1/27(星期二)	1/28(星期三)	1/29(星期四)	1/30(星期五)	1/31(星期六)
2015	9 12 15 18 21 (036 11 11 1	9 12 15 18 21 0 3 6	9 12 15 18 21 0 3 6	9 12 15 18 21 0 3 6	9 12 15 18 21 0 3 6	9 12 15 18 21 0 3 6 	9 12 15 18 21 0 3
开料			MCMOMOMO0005:10 产产产产产产品A-10	10 20006:10 2000:10				
冲压机1#			M00002:20 产品B-20	MOOOO3:MOOOO4:20 产品B-2(产品A-20		M00006:20 产品B-20		
冲压机2#	1		M00001:20 产品A-20		X00005:20 产品A-20			
折弯机1#			M00002:30 产品B-30	M000003:3M00004:30 产品B-30产品A-30				
折弯机2#				M00001:30 产品A-30		M00005:30 产品A-30	<mark>M00006:</mark> 30 产品B-30	
焊接机1#	2	L			M00001:40 产品A	M00004:40 产品A	MO0005:40 产品A	
焊接机2#				M00002:40 产品B 产品B	3			MO0006:40 产品B
MJ			3 4	M00004:30 M00001:30		M00005:30 产品A+30		

• 订单甘特图

打开订单甘特图可以看到订单甘特图的纵轴显示订单,横轴显示日期。用户可以从 订单的角度确认 各个制造订单的计划安排以及进度情况。其中订单甘特图中红色 倒三角表示订单的交货期。

	🛾 🖶 🗟 🗑 标准排产方	窯(订单 级)	- C	1 I I I I	¥	⊇ ■ 2 ■			B 88 ≡ M		0 🛛 🗉 PSI		
Γ	2015	1/23(星期五)	1/24(星期六)	1/25(星算	明日)	1/26(星期一)	1/27(星期二)	1/28(星期三)	1/29(星期四)	1/30(星期五)	1/31(星期六)	2/1(星期日)	2/2(星期
	2015				0 6 1								12 18
⊡	M00001								M00001	▼ ,⊭	击打开订算	单甘特图	
Œ	M00002						M00002		▼				
E	M00003							M00003			▼		
E	1M 00004								M00004			•	
E] M00005									M00005		•	
E	3 W 00006										100006		
Γ													

• 负荷甘特图

资源负荷图表的纵轴显示资源,横轴显示日期。用户可以从资源的角度确认各个资源的负载情况。可以以天、周、月来确认负荷。

资源负荷率=实际工作时间/出勤时间×100%。如下图,可以看到每个资源每天的 负荷情况。

6 8 8 9	标准排产方案(订	[单级)	-	ΞI	Ĵ∈ĩ⊇®							1
2015	1/23(星期五) 12 18 0 6 1	1/24(星期六) 12 18 0 8	1/25(星其 12 18 0	月日) ∪ 6 ↓ ↓ ↓	1/26(星期—) 12 18 0 6	1/27(星期二) 12 18 0 6	1/28(星期三) 12 18 0 6	1/29(星期四) 12 18 0 6	1/30(星期五) 12 18 0 6	1/31(星)六) 12 18 0 8	2/1(星期日) 12 18 0 6	2/2(星期 12 18 (
开料					100%	23%				人 点击打开负	荷甘特图	
冲压机1#					80%	100%	100%	100%	3%			
冲压机2#					59%	100%	100%	100%	16%			
折弯机1#					75%	100%	100%	25%				
折弯机2#						71%	96%	62%	100%	4%		
焊接机1#							4%	96%	28%			
焊接机2#						36%	19%			28%		
Ŋ						16%	41%	18%	4%			
				•	1	1	1	1	1		1	

• 排产结果保存

当计划确认没有问题后,点击保存按钮保存计划。

	标准排产方案(订	单级)	. ¢ Ξ (9 ∈ 7 ⊇ 6 2				
2013	1/25(星期 9 12 15 18 21 (川川川川川川川	∃)) 3 6 	1/26(星期一) 9 12 15 18 21 0 3 6 月日日日日日日日日日日	1/27(星期二) 9 12 15 18 21 0 3 6 月日日日日日日日日日日日	1/28(<u>星期三</u>) 9 12 15 18 21 0 3 6 月日日日日日日日日日日日	1/29(星期四) 9 12 15 18 21 0 3 6 月日日日日日日日日日日	1/30(星期五) 9 12 15 18 21 0 3 6	1/31(星期六) 9 12 15 18 21 0 3 6 9 月日日日日日日日日日日日日日
开料		- 114	MCMOMOMO0005:10 ディーディーティー品A-10 FC10FCF050500	M00006:10 品B-10				
冲压机1#	从山保仔	נאדו	M00002:20 产品B-20	MOOOO3:MOOO04:20 产品B-20产品A-20		M00006:20 产品B-20		
冲压机2#			M00001:20 产品A-20		X00005:20 产品A-20			
折弯机1#			MOOOO2:30 产品B-30	M00003: M00004:30 产品B-3(产品A-30				
折弯机2#				M00001:30 产品A-30		MOOOO5:30 产品A+30	M00006:30 产品B-30	
焊接机1#					M00001:40 产品A	1000004:40 产品A	1000005:40 产品A	
焊接机2#				M00002:40 产品B 产品B				MO0006:40 产品B
MJ				Nc00004:30		M00005:30 产品A+30		

3.7 生产计划查询

计划排产保存后,在排产计划数据模块可以查询计划信息,包括工作明细,任务明 细、工作需求明细和工作关联明细。

1、工作明细

工作是订单根据工艺路线展开每道工序形成的工作,工作可以查看每个订单的工作 明细,可以知道一个订单有哪几个工作,这些工作在哪个资源进行,什么时候开始 什么时候结束,制造数据是多少。关键信息包括工作代码、订单、生产的产品、制 造的数量、主资源、制造开始时间、制造结束时间、制造时间、前设置开始时间、 前设置结束时间、前设置时间等基本信息。

Б	Eacy/APS	^	 ☆ 主页 资源目特周 【作明曲× 御編 Q. 雪询 ① 刷新 更多 									複素 Q		
777	EasyAPS	⊘ 编辑												
5	▶ 圖排产生产特征		工作代码	订单	工作类型	物料	制造数量	用户指定数量	资源代码	制造开始时间	制造结束时间	制造时间		
**管理	▶ ▲排产基础数据	序号												
Ĵ	▶ ≓排产切换定义	1	MO0003:10	MO0003	工作	产品B-10	500		开料	2015/01/2	2015/01/2	120		
管理	▽ 自排产业务数据	2	MO0003:20	MO0003	工作	产品B-20	500		冲压机1#	2015/01/2	2015/01/2	500		
ŧ	🛙 计划需求	3	MO0003:30	MO0003	工作	产品B-30	500		折弯机1#	2015/01/2	2015/01/2	500		
运行	28制造订单	4	MO0003:40	MO0003	工作	产品B	500		焊接机2#	2015/01/2	2015/01/2	166		
-	☆盘点库存	5	MO0004:10	MO0004	INF	产品A-10	800		开料	2015/01/2	2015/01/2	126		
 控制	●调整库存	6	MO0004:20	MO0004	工作	产品A-20	800		冲压机1#	2015/01/2	2015/01/2	800		
Ma	88 工作明细	7	MO0004:30	MO0004	工作	产品A-30	800		折弯机1#	2015/01/2	2015/01/2	800		
2	■ 任务明细	8	MO0004:40	MO0004	工作	产品A	800		焊接机1#	2015/01/2	2015/01/3	266		
系统管理	国工作需求明细	9	MO0005:10	MO0005	工作	产品A-10	500		开料	2015/01/2	2015/01/2	126		
	—————————————————————————————————————	10	MO0005:20	MO0005	工作	产品A-20	500		冲压机2#	2015/01/2	2015/01/3	750		
接口	○ 丁作指示发布	11	MO0005:30	MO0005	工作	产品A-30	500		折弯机2#	2015/01/2	2015/01/3	500		
£ ¬		12	MO0005:40	MO0005	工作	产品A	500		焊接机1#	2015/01/3	2015/01/3	166		
d 		13	MO0006:10	MO0006	工作	产品B-10	500		开料	2015/01/2	2015/01/2	120		
功能	€ <u>_</u>) 成 <u>_</u>	14	MO0006:20	MO0006	工作	产品B-20	500		冲压机1#	2015/01/2	2015/01/3	500		
		15	MO0006:30	MO0006	工作	产品B-30	500		折弯机2#	2015/01/3	2015/01/3	500		
	CONF PICKINGAN	16	MO0006:40	MO0006	工作	产品B	500		焊接机2#	2015/01/3	2015/01/3	166		
		17	MO0001:10	MO0001	工作	产品A-10	1000		开料	2015/01/2	2015/01/2	126		
		18	MO0001:20	MO0001	工作	产品A-20	1000		冲压机2#	2015/01/2	2015/01/2	1500		
		19	MO0001:30	MO0001	工作	产品A-30	1000		折弯机2#	2015/01/2	2015/01/2	1000		
		20	MO0001:40	MO0001	工作	产品A	1000		焊接机1#	2015/01/2	2015/01/2	333		
		21	MO0002:10	MO0002	工作	产品B-10	500		开料	2015/01/2	2015/01/2	120		
		22	MO0002:20	MO0002	工作	产品B-20	500		冲压机1#	2015/01/2	2015/01/2	500		

2、任务明细

任务明细是把工作拆解为多个任务进行详细显示,一般而言,EasyAPS 会根据工艺 产能定义的每一种使用指令都会根据具体任务(前设置、制造、后设置)会生成明细 记录。

	EasyAPS	â	★ 主页 资源甘特图 工作明细 任务明细×								(搜索 0) 🗉 🛨 🗟				
7/7		つ 刷新	更多 🗸	默认	~										
	▶ 圖排产生产特征		代码	资源编号	订单编号	T作编号	任务类别	开始时间	结束时间	总工时	资源量	时间成列	数量		
排产管理	▶ ▲排产基础数据	序号													
$\widehat{\mathbb{Q}}$	▶ ≓排产切换定义	1	м	开料	MO0003	MO0003:10	制造	2015/01/2	2015/01/2	7200	1	2015/01/2	500		
物控管理	▽ 自排产业务数据	2	М	冲压机1#	MO0003	MO0003:20	制造	2015/01/2	2015/01/2	30000	1	2015/01/2	500		
前還	E 计划需求	3	М	折弯机1#	MO0003	MO0003:30	制造	2015/01/2	2015/01/2	30000	1	2015/01/2	500		
	念制造订单	4	М	焊接机2#	MO0003	MO0003:40	制造	2015/01/2	2015/01/2	10000	1	2015/01/2	500		
	☆盘点库存	5	М	开料	MO0004	MO0004:10	制造	2015/01/2	2015/01/2	7560	1	2015/01/2	800		
计划控制	● 调整库存	6	М	冲压机1#	MO0004	MO0004:20	制造	2015/01/2	2015/01/2	48000	1	2015/01/2	800		
塘	88 工作明细	7	М	折弯机1#	MO0004	MO0004:30	制造	2015/01/2	2015/01/2	48000	1	2015/01/2	800		
\$	◎ 任务明细	8	S0	MJ	MO0004	MO0004:30	制造	2015/01/2	2015/01/2	48000	1	2015/01/2	800		
系统管理	■工作需求明细	9	М	焊接机1#	MO0004	MO0004:40	制造	2015/01/2	2015/01/3	16000	1	2015/01/2	800		
	— 	10	М	开料	MO0005	MO0005:10	制造	2015/01/2	2015/01/2	7560	1	2015/01/2	500		
数据接口	○ 丁作指示发布	11	М	冲压机2#	MO0005	MO0005:20	制造	2015/01/2	2015/01/3	45000	1	2015/01/2	500		
/北座	■工作指示—览	12	М	折弯机2#	MO0005	MO0005:30	制造	2015/01/2	2015/01/3	30000	1	2015/01/2	500		
		13	S0	MJ	MO0005	MO0005:30	制造	2015/01/2	2015/01/3	30000	1	2015/01/2	500		
扩展功能	· 生) 版上	14	М	焊接机1#	MO0005	MO0005:40	制造	2015/01/3	2015/01/3	10000	1	2015/01/3	500		
		15	М	开料	MO0006	MO0006:10	制造	2015/01/2	2015/01/2	7200	1	2015/01/2	500		
	F C€ HF) = 0.000 G24.2	16	М	冲压机1#	MO0006	MO0006:20	制造	2015/01/2	2015/01/3	30000	1	2015/01/2	500		
		17	М	折弯机2#	MO0006	MO0006:30	制造	2015/01/3	2015/01/3	30000	1	2015/01/3	500		
		18	М	焊接机2#	MO0006	MO0006:40	制造	2015/01/3	2015/01/3	10000	1	2015/01/3	500		
		19	М	开料	MO0001	MO0001:10	制造	2015/01/2	2015/01/2	7560	1	2015/01/2	1000		
		20	М	冲压机2#	MO0001	MO0001:20	制造	2015/01/2	2015/01/2	90000	1	2015/01/2	1000		
		21	м	折弯机2#	MO0001	MO0001:30	制造	2015/01/2	2015/01/2	60000	1	2015/01/2	1000		
		22	S0	MJ	MO0001	MO0001:30	制造	2015/01/2	2015/01/2	60000	1	2015/01/2	1000		
		23	м	焊接机1#	MO0001	MO0001:40	制造	2015/01/2	2015/01/2	20000	1	2015/01/2	1000		
		24	м	开料	MO0002	MO0002:10	制造	2015/01/2	2015/01/2	7200	1	2015/01/2	500		

3、工作需求明细

	工作需求明细记录每个	•工作的物料需求数量及不足数量
--	------------	-----------------

	EasvAPS	a 3	☆ 主页 资源甘特图 工作明细 任务明细 工作需求明细×									
2	Lusynis	つ 刷新	更多 ~	默认	~							
	▶ ■排产生产特征	+0	料号代码	订单编号	工作编号	订单or工作or	时间	数量	不足数量			
	▶ ■ 排产基础数据	序号										
	▶ ≓排产切换定义	1	产品B-10	MO0003	MO0003:20	制造	2015/01/2	500	0			
	▼ 🛯 排产业务数据	2	产品B-20	MO0003	MO0003:30	制造	2015/01/2	500	0			
	☞ 计划需求	3	产品B-30	MO0003	MO0003:40	制造	2015/01/2	500	0			
1	28制造订单	4	钢板	MO0004	MO0004:10	制造	2015/01/2	400	400			
	☆盘点库存	5	产品A-10	MO0004	MO0004:20	制造	2015/01/2	800	0			
	▲调整库存	6	产品A-20	MO0004	MO0004:30	制造	2015/01/2	800	0			
	88 工作明细	7	产品A-30	MO0004	MO0004:40	制造	2015/01/2	800	0			
	■ 仟务明细	8	钢板	MO0005	MO0005:10	制造	2015/01/2	250	250			
Ī	■工作需求明细	9	产品A-10	MO0005	MO0005:20	制造	2015/01/2	500	0			
l	国工作 关联明细	10	产品A-20	MO0005	MO0005:30	制造	2015/01/2	500	0			
	0工作指示发布	11	产品A-30	MO0005	MO0005:40	制造	2015/01/3	500	0			
		12	产品B-10	MO0006	MO0006:20	制造	2015/01/2	500	0			
		13	产品B-20	MO0006	MO0006:30	制造	2015/01/3	500	0			
		14	产品B-30	MO0006	MO0006:40	制造	2015/01/3	500	0			
	: " 具他制运订 早	15	钢板	MO0001	MO0001:10	制造	2015/01/2	500	500			
▶ Ľ.	非产可视化图表	16	产品A-10	MO0001	MO0001:20	制造	2015/01/2	1000	0			
		17	产品A-20	MO0001	MO0001:30	制造	2015/01/2	1000	0			
		18	产品A-30	MO0001	MO0001:40	制造	2015/01/2	1000	0			
		19	产品B-10	MO0002	MO0002:20	制造	2015/01/2	500	0			
		20	产品B-20	MO0002	MO0002:30	制造	2015/01/2	500	0			
		21	产品B-30	MO0002	MO0002:40	制造	2015/01/2	500	0			
		22	产品A	S001	S001:10	配送任务	2015/01/2	600	0			
		23	产品B	S002	S002:10	配送任务	2015/01/2	1000	0			
		24	产品A	S003	S003:10	配送任务	2015/01/3	1000	0			

4、工作关联明细

工作关联明细记录上下各工作之间的关联关系,表示订单供需之间的关联。关联种 类有订单之间关联、同一订单关联、后订单。订单之间关联是指不同订单的工作间 物料及数量的关联对象;同一订单关联是指同一订单内的工作间物料及数量的关联 对象。后订单关联是由制造订单维护的后订单属性形成的。

	EasyAPS	î 🗄	页 资源	甘特图 工作明细	任务明细	工作需求明细	工作关联明细 ×			
	LusyAl S	つ 刷新	更多 🗸	默认						
2	▶ ❷排产生产特征		代码	关联种类	数量	订单(左)	订单(右)	工作(左)	工作(右)	对象(左)
管理	▶ ■ 排产基础数据	序号								
Ĵ	▶ ≓排产切换定义	1	产品B-10	品目(订单内)	500	MO0003	MO0003	MO0003:10	MO0003:20	
管理	▼ 創排产业务数据	2	产品B-20	品目(订单内)	500	MO0003	MO0003	MO0003:20	MO0003:30	
Į	☞ 计划需求	3	产品B-30	品目(订单内)	500	MO0003	MO0003	MO0003:30	MO0003:40	
版行	<i>2</i> 制造订单	4	产品B	品目(订单间)	199	MO0003	S002	MO0003:40	S002:10	
Ŧ.	☆盘点库存	5	产品A-10	品目(订单内)	800	MO0004	MO0004	MO0004:10	MO0004:20	
腔制	▲调整库存	6	产品A-20	品目(订单内)	800	MO0004	MO0004	MO0004:20	MO0004:30	
塔	88 工作明细	7	产品A-30	品目(订单内)	800	MO0004	MO0004	MO0004:30	MO0004:40	
¢	■ 任务明细	8	产品A	品目(订单间)	600	MO0004	S003	MO0004:40	S003:10	
着理	国工作需求明细	9	产品A-10	品目(订单内)	500	MO0005	MO0005	MO0005:10	MO0005:20	
	中工作关联明细	10	产品A-20	品目(订单内)	500	MO0005	MO0005	MO0005:20	MO0005:30	
諸田	 O T作指示发布 	11	产品A-30	品目(订单内)	500	MO0005	MO0005	MO0005:30	MO0005:40	
記述		12	产品B-10	品目(订单内)	500	MO0006	MO0006	MO0006:10	MO0006:20	
		13	产品B-20	品目(订单内)	500	MO0006	MO0006	MO0006:20	MO0006:30	
助能	◎ 王/ 版上 := 甘他制法/T单	14	产品B-30	品目(订单内)	500	MO0006	MO0006	MO0006:30	MO0006:40	
	這 <u>美</u> 他制造 以 平	15	产品A-10	品目(订单内)	1000	MO0001	MO0001	MO0001:10	MO0001:20	
	了。用户可以化图本	16	产品A-20	品目(订单内)	1000	MO0001	MO0001	MO0001:20	MO0001:30	
		17	产品A-30	品目(订单内)	1000	MO0001	MO0001	MO0001:30	MO0001:40	
		18	产品A	品目(订单间)	600	MO0001	S001	MO0001:40	S001:10	
		19	产品A	品目(订单间)	400	MO0001	S003	MO0001:40	S003:10	
		20	产品B-10	品目(订单内)	500	MO0002	MO0002	MO0002:10	MO0002:20	
		21	产品B-20	品目(订单内)	500	MO0002	MO0002	MO0002:20	MO0002:30	
		22	产品B-30	品目(订单内)	500	MO0002	MO0002	MO0002:30	MO0002:40	
		23	产品B	品目(订单间)	500	MO0002	S002	MO0002:40	S002:10	
		24	产品B	品目(江单间)	301	INV01	S002	INV01:10	5002:10	

3.8 生产指示发布

计划排好之后就可以将短期几天的生产计划下发给生产人员,发布工作指示后的工作状态变为指示完毕。

步骤:

①首先选择要发布指示的时间段,在这段时间内的未发指示工作都会成为待发指示的候选工作。

②选择要发布指示的资源,所选的资源的未发指示工作都会成为待发指示的候选 工作。

③查找工作,符合①和②的候选工作显示在右边工作指示一览,可以确认待发的工作。

④点击[工作指示],完成工作指示发布。

n	EasyAPS		вт											
	▶ ■排产生产特征	3 2 三応 时间段: 2	2014/11/15	5 00:00:00 - 2015/12/27	00:00:00		订单代码	排产单元	工作代码	物料代码	计划生产数量	资源代码	开始时间	
	▶ ▲排产基础数据		_	资源代码	资源名称	序号								
Ð	▶ ≓排产切换定义	序号				1	MO0001	JS	MO0001:10	产品A-10	1000	开料	2015/01/26 10:00:0	
管理	▽ 自排产业务数据	1		MJ	MJ	2	MO0001	JS	MO0001:20	产品A-20	1000	冲压机2#	2015/01/26 12:06:0	
1	♥ 计划需求	2	2	开料	开料	3	MO0001	JS	MO0001:30	<i>严</i> 届A-30	1000	折弯机2#	2015/01/27 11:56:0	
医行	28制造订单	3		折弯机1#	折弯机1#	4	MO0001	JS	MO0001:40	产品A	1000	焊接机1#	2015/01/29 10:36:0	
	い 豊点库存	4		折弯机2#	折弯机2#	5	MO0002	JS	MO0002:10	7 [∞] 品B-10	500	开料	2015/01/26 08:00:0	
- 空制	▲调整库存	5		冲压机1#	冲压机1#	6	MO0002	JS	MO0002:20	7 ^m 品B-20	500	冲压机1#	2015/01/26 10:00:0	
	88 工作明细	6		冲压机2#	冲压机2#	7	MO0002	JS	MO0002:30	产品B-30	500	折弯机1#	2015/01/26 10:30:0	
×	◎ 任务明细	7		焊接机1#	碰焊	8	M00002	JS	MO0002:40	产品B	500	焊接机2#	2015/01/27 09:50:0	
管理	日工作需求明细	8	2	焊接机2#	手焊	9	MO0003	JS	MO0003:10	7 ^m 昂B-10	500	开料	2015/01/26 12:06:0	
1	G) 工作关联的研					10	MO0003	JS	MO0003:20	产品8-20	500	冲压机1#	2015/01/27 09:20:0	
度口	0 1 / 1 / 2 / 2 / 2			2		11	MO0003	JS	MO0003:30	产品B-30	500	折弯机1#	2015/01/27 09:50:0	
£						12	MO0003	JS	MO0003:40	产品B	500	焊接机2#	2015/01/28 09:10:0	
2						13	MO0004	JS	MO0004:10	产品A-10	800	开料	2015/01/26 14:06:0	
加能						14	MO0004	JS	MO0004:20	7些品A-20	800	冲压机1#	2015/01/28 08:40:0	
	:: 具他制造订单					15	MO0004	JS	MO0004:30	产品A-30	800	折弯机1#	2015/01/28 09:10:0	
	》 哈排产可使化图表					16	MO0004	JS	MO0004:40	产品A	800	焊接机1#	2015/01/29 16:09:2	
						17	MO0005	JS	MO0005:10	产品A-10	500	开料	2015/01/26 16:12:0	
						18	MO0005	JS	MO0005:20	产品A-20	500	冲压机2#	2015/01/29 10:06:0	
						19	MO0005	JS	MO0005:30	7 ⁸ 8 局A-30	500	折弯机2#	2015/01/29 14:46:0	
						20	MO0005	JS	MO0005:40	产品A	500	焊接机1#	2015/01/30 14:06:0	
						21	MO0006	JS	MO0006:10	产品8-10	500	开料	2015/01/27 09:18:0	
						22	MO0006	JS	MO0006:20	产品B-20	500	冲压机1#	2015/01/29 13:00:0	
						23	MO0006	JS	MO0006:30	产品8-30	500	折弯机2#	2015/01/30 14:06:0	
						24	MO0006	JS	MO0006:40	产品8	500	焊接机2#	2015/01/31 13:26:0	

工作指示浏览及取消

已经成功发布指示的工作将会生成工作指示一览。在工作指示一览选择工作删除, 则可以取消已经发出的工作指示。

	EasyAPS	â	主页	资源甘特图	工作明细 (壬务明细 工作	需求明细 工作关	美联明细 工	作指示发布 工作指示一	览×	建索
		○ 刷新									
5	▶ ■排产生产特征			工作代码	订单代码	物料代码	计划生产数量	资源代码	制造开始时间	制造结束时间	状态
排产管理	▶ ■ 排产基础数据	序号									
$\widehat{\mathbb{O}}$	▶ ##产切换定义	1		MO0001:10	MO0001	产品A-10	1000	开料	2015/01/26 10:00:00	2015/01/26 12:06:00	指示完毕
物控管理	▽ 自排产业务数据	2		MO0001:20	MO0001	产品A-20	1000	冲压机2#	2015/01/26 12:06:00	2015/01/29 10:06:00	指示完毕
UT	☞ 计划需求	3		MO0001:30	MO0001	产品A-30	1000	折弯机2#	2015/01/27 11:56:00	2015/01/29 10:36:00	指示完毕
计划运行	28制造订单	4		MO0001:40	MO0001	产品A	1000	焊接机1#	2015/01/29 10:36:00	2015/01/29 16:09:20	指示完毕
ţ.	☆盘点库存	5		MO0002:10	MO0002	产品B-10	500	开料	2015/01/26 08:00:00	2015/01/26 10:00:00	指示完毕
计划控制	▲调整库存	6		MO0002:20	MO0002	产品B-20	500	冲压机1#	2015/01/26 10:00:00	2015/01/27 09:20:00	指示完毕
塔	88 工作明细	7		MO0002:30	MO0002	产品B-30	500	折弯机1#	2015/01/26 10:30:00	2015/01/27 09:50:00	指示完毕
\$	■ 任务明细	8		MO0002:40	MO0002	产品B	500	焊接机2#	2015/01/27 09:50:00	2015/01/27 12:36:40	指示完毕
系統管理	■工作需求明细	9		MO0003:10	MO0003	产品B-10	500	开料	2015/01/26 12:06:00	2015/01/26 14:06:00	指示完毕
	—————————————————————————————————————	10		MO0003:20	MO0003	产品B-20	500	冲压机1#	2015/01/27 09:20:00	2015/01/28 08:40:00	指示完毕
数据接口	 T作指示发布 	11		MO0003:30	MO0003	产品B-30	500	折弯机1#	2015/01/27 09:50:00	2015/01/28 09:10:00	指示完毕
馬座		12		MO0003:40	MO0003	产品B	500	焊接机2#	2015/01/28 09:10:00	2015/01/28 11:56:40	指示完毕
		13		MO0004:10	MO0004	产品A-10	800	开料	2015/01/26 14:06:00	2015/01/26 16:12:00	指示完毕
扩展功能		14		MO0004:20	MO0004	产品A-20	800	冲压机1#	2015/01/28 08:40:00	2015/01/29 13:00:00	指示完毕
		15		MO0004:30	MO0004	产品A-30	800	折弯机1#	2015/01/28 09:10:00	2015/01/29 13:30:00	指示完毕
	▶ □●用F厂 円 1%16國本	16		MO0004:40	MO0004	产品A	800	焊接机1#	2015/01/29 16:09:20	2015/01/30 11:36:00	指示完毕
		17		MO0005:10	MO0005	产品A-10	500	开料	2015/01/26 16:12:00	2015/01/27 09:18:00	指示完毕
		18		MO0005:20	MO0005	产品A-20	500	冲压机2#	2015/01/29 10:06:00	2015/01/30 13:36:00	指示完毕
		19		MO0005:30	MO0005	产品A-30	500	折弯机2#	2015/01/29 14:46:00	2015/01/30 14:06:00	指示完毕
		20		MO0005:40	MO0005	产品A	500	焊接机1#	2015/01/30 14:06:00	2015/01/30 16:52:40	指示完毕
		21		MO0006:10	MO0006	产品B-10	500	开料	2015/01/27 09:18:00	2015/01/27 11:18:00	指示完毕
		22		MO0006:20	MO0006	产品B-20	500	冲压机1#	2015/01/29 13:00:00	2015/01/30 12:20:00	指示完毕
		23		MO0006:30	MO0006	产品B-30	500	折弯机2#	2015/01/30 14:06:00	2015/01/31 13:26:00	指示完毕
		24		MO0006:40	MO0006	产品B	500	焊接机2#	2015/01/31 13:26:00	2015/01/31 16:12:40	指示完毕
â	主页	资源甘特图	工作明细 任务	S明细 工作需	求明细 工作关	联明细 工作	指示发布 工作指示一	览×	搜索		
------	----	------------	------------	---------	---------	--------	---------------------	---------------------	------		
∎ 删除	刷	新									
序号		工作代码,选择工作,	订单代码 再点击删除	物料代码	计划生产数量	资源代码	制造开始时间	制造结束时间	状态		
1		MO0001:10	MO0001	产品A-10	1000	开料	2015/01/26 10:00:00	2015/01/26 12:06:00	指示完毕		
2		MO0001:20	MO0001	产品A-20	1000	冲压机2#	2015/01/26 12:06:00	2015/01/29 10:06:00	指示完毕		
3		MO0001:30	MO0001	产品A-30	1000	折弯机2#	2015/01/27 11:56:00	2015/01/29 10:36:00	指示完毕		
4		MO0001:40	MO0001	产品A	1000	焊接机1#	2015/01/29 10:36:00	2015/01/29 16:09:20	指示完毕		
5		MO0002:10	MO0002	产品B-10	500	开料	2015/01/26 08:00:00	2015/01/26 10:00:00	指示完毕		
6		MO0002:20	MO0002	产品B-20	500	冲压机1#	2015/01/26 10:00:00	2015/01/27 09:20:00	指示完毕		
7		MO0002:30	MO0002	产品B-30	500	折弯机1#	2015/01/26 10:30:00	2015/01/27 09:50:00	指示完毕		
8		MO0002:40	MO0002	产品B	500	焊接机2#	2015/01/27 09:50:00	2015/01/27 12:36:40	指示完毕		
9		MO0003:10	MO0003	产品B-10	500	开料	2015/01/26 12:06:00	2015/01/26 14:06:00	指示完毕		
10		MO0003:20	MO0003	产品B-20	500	冲压机1#	2015/01/27 09:20:00	2015/01/28 08:40:00	指示完毕		
11		MO0003:30	MO0003	产品B-30	500	折弯机1#	2015/01/27 09:50:00	2015/01/28 09:10:00	指示完毕		
12		MO0003:40	MO0003	产品B	500	焊接机2#	2015/01/28 09:10:00	2015/01/28 11:56:40	指示完毕		
13		MO0004:10	MO0004	产品A-10	800	开料	2015/01/26 14:06:00	2015/01/26 16:12:00	指示完毕		
14		MO0004:20	MO0004	产品A-20	800	冲压机1#	2015/01/28 08:40:00	2015/01/29 13:00:00	指示完毕		
15		MO0004:30	MO0004	产品A-30	800	折弯机1#	2015/01/28 09:10:00	2015/01/29 13:30:00	指示完毕		
16		MO0004:40	MO0004	产品A	800	焊接机1#	2015/01/29 16:09:20	2015/01/30 11:36:00	指示完毕		
17		MO0005:10	MO0005	产品A-10	500	开料	2015/01/26 16:12:00	2015/01/27 09:18:00	指示完毕		
18		MO0005:20	MO0005	产品A-20	500	冲压机2#	2015/01/29 10:06:00	2015/01/30 13:36:00	指示完毕		
19		MO0005:30	MO0005	产品A-30	500	折弯机2#	2015/01/29 14:46:00	2015/01/30 14:06:00	指示完毕		
20		MO0005:40	MO0005	产品A	500	焊接机1#	2015/01/30 14:06:00	2015/01/30 16:52:40	指示完毕		
21		MO0006:10	MO0006	产品B-10	500	开料	2015/01/27 09:18:00	2015/01/27 11:18:00	指示完毕		
22		MO0006:20	MO0006	产品B-20	500	冲压机1#	2015/01/29 13:00:00	2015/01/30 12:20:00	指示完毕		
23		MO0006:30	MO0006	产品B-30	500	折弯机2#	2015/01/30 14:06:00	2015/01/31 13:26:00	指示完毕		
24		MO0006:40	MO0006	产品B	500	焊接机2#	2015/01/31 13:26:00	2015/01/31 16:12:40	指示完毕		

3.9 生产报工

生产人员按照工作指示生产,完成的实绩可以直接录入到 EasyAPS 中。 打开生产报工录入画面。如下图,点击新增,输入报工相关信息后点击确定保存。

物料齐套入门手册

F	EasyAPS	< 顶 注	资源甘特图	工作明细 任务		求明細 工作	■关联明细 □	[作指示发布	工作指示一览	生产报工 ×	>	(
国 期产管理	 ▶ 箇排产生产特征 ▶ ■ 排产基础数据 	日 新 垣 授工日期:	2 强相	< 空间 ■ 加 □ 工作代码: 物料代码	味 史多 ~ 青选择 资源代码	→ ※源代码: 	~ 请选择 报工数量	> 物料代码 异常数量	8 请选择 报工用户	→ 査 订单代码	同	自定
	 ▶ 12 排产切换定义 ▼ 自排产业务数据 	序号		新增生产报工录	λ							×
計划运行	E 订划需求 《制造订单 ○ 忠占在在			* 工作代码	MO0001:10			订单编号				
- 二 计划控制 塔	● 调整库存 88 工作明细			物料代码			选择报工的	资源代码 的工作 计划开始时间	开料			
★ 系統管理	◎ 任务明细 ■工作需求明细			计划结束时间				完成数量				
数 据接口 底座				∗ 报工资源	开料		~	* 报工数量	1000			
日日 日本 計展功能				实绩状态	结束	•	~	异常数量				
				异常原因 实练结束时间	请输入	确认	实绩状态	实绩开始时间 备注	法检入			
											确定取消	ű.

<	顷	资源甘特图	工作明细 任务	房明细 工作器	需求明细 工作	作关联明细	工作指示发布	工作指示一览	生产报工 ×	>
	❹ 新增	會 ⊘ 编辑	Q、查询 🍵 册	■除 更多 ∨	默认		~			
报	工日期:		日 工作代码:	请选择	~ 资源代码	: 请选择	~ 物料代	码: 请选择	 	甸
	应是	工作代码	物料代码	资源代码	报工日期	报工数量	异常数量	订单代码	异常原因	自定义字符2
	1.0									
	1	MO0001:10	产品A-10	开料	2023/11/2	1000		MO0001		

如果实绩录入有异常,需要对录入的生产实绩进行修改,可以点击编辑按钮进行修改。

报工后,在工作指示一览可以看到该工作的状态已变为结束,完成数量为1000。

页	资源甘特的	图 工作明细	任务明细	工作需求明细	工作关联明细	工作指示发布	工作指示—览× 生	产报工 〉	捜索		
盲 删除	つ 刷線	Я									
序号		工作代码	订单代码	物料代码	计划生产数量	资源代码	制造开始时间	制造结束时间	状态	实绩数量	更
1		MO0001:10	MO0001	产品A-10	1000	开料	2015/01/26 10:00:00	2015/01/26 12:06:00	结束	1000	liu
2		MO0001:20	MO0001	产品A-20	1000	冲压机2#	2015/01/26 12:06:00	2015/01/29 10:06:00	指示完毕		liu
3		MO0001:30	MO0001	产品A-30	1000	折弯机2#	2015/01/27 11:56:00	2015/01/29 10:36:00	指示完毕		liu
4		MO0001:40	MO0001	产品A	1000	焊接机1#	2015/01/29 10:36:00	2015/01/29 16:09:20	指示完毕		liu
5		MO0002:10	MO0002	产品B-10	500	开料	2015/01/26 08:00:00	2015/01/26 10:00:00	指示完毕		liu
6		MO0002:20	MO0002	产品B-20	500	冲压机1#	2015/01/26 10:00:00	2015/01/27 09:20:00	指示完毕		liu
7		MO0002:30	MO0002	产品B-30	500	折弯机1#	2015/01/26 10:30:00	2015/01/27 09:50:00	指示完毕		liu
8		MO0002:40	MO0002	产品B	500	焊接机2#	2015/01/27 09:50:00	2015/01/27 12:36:40	指示完毕		liu
9		MO0003:10	MO0003	产品B-10	500	开料	2015/01/26 12:06:00	2015/01/26 14:06:00	指示完毕		liu
10		MO0003:20	MO0003	产品B-20	500	冲压机1#	2015/01/27 09:20:00	2015/01/28 08:40:00	指示完毕		liu
11		MO0003:30	MO0003	产品B-30	500	折弯机1#	2015/01/27 09:50:00	2015/01/28 09:10:00	指示完毕		liu
12		MO0003:40	MO0003	产品B	500	焊接机2#	2015/01/28 09:10:00	2015/01/28 11:56:40	指示完毕		liu
13		MO0004:10	MO0004	产品A-10	800	开料	2015/01/26 14:06:00	2015/01/26 16:12:00	指示完毕		liu
14		MO0004:20	MO0004	产品A-20	800	冲压机1#	2015/01/28 08:40:00	2015/01/29 13:00:00	指示完毕		liu
15		MO0004:30	MO0004	产品A-30	800	折弯机1#	2015/01/28 09:10:00	2015/01/29 13:30:00	指示完毕		liu
16		MO0004:40	MO0004	产品A	800	焊接机1#	2015/01/29 16:09:20	2015/01/30 11:36:00	指示完毕		liu
17		MO0005:10	MO0005	产品A-10	500	开料	2015/01/26 16:12:00	2015/01/27 09:18:00	指示完毕		liu
18		MO0005:20	MO0005	产品A-20	500	冲压机2#	2015/01/29 10:06:00	2015/01/30 13:36:00	指示完毕		liu

到此为止整个排产过程从基础数据维护、订单录入、排产、发布指示、实绩录入这样一个闭环的入门体验就完成了。

附录 1.排产单元创建

排产单元是 EasyAPS 运行的基本单位,所有的业务操作都必须依赖于排产单元。每个排产单元对应一份对立编制的生产计划,例如一个公司有 A 工厂和 B 工厂,两个工厂各自有一个计划员负责排产,可以建立 A 工厂排产单元和 B 工厂排产单元。

	FacyAPS	^ =	E页 排产单分	τ×			
7/7	LasyArs	念初始	七 ● 新增	⊘编辑 📋	删除 Q 査道	刵 更多 ∨	默认 ~
Ľ	▶ ■单元设置	古里	排产单元	排产单元名称	模板名称	更新者	更新时间
需求管理	▼ ✿系统设置	序写					
-	●系统标识设置	1	А	А	标准	admin	2023/05/10 14:26:14
排产管理	圆排产单元	2	A2	A2 (多资	标准	SA	2023/04/07 16:07:52
\bigcirc	▲角色管理	3	A3	A3 (常用)	标准	SA	2023/10/24 17:18:05
物控管理	●用户权限管理	4	A4	A4 (9万工…	标准	sa	2023/03/03 18:37:26
ţ.	な表达式管理	5	A5	A5 (1万7	标准	SA	2023/10/24 17:17:57
 计划运行	≣菜单组件	6	A6	A6 (齐套)	СТВ	SA	2023/07/13 09:37:48
<u>+</u>	こ 模块管理	7	A7	A7 (2023	小日程	SA	2023/07/20 17:10:25
·····································	₩应用管理	8	CY01	CY01	标准	noky	2023/07/12 10:32:03
塔	A 多语言资源	9	CY02	CY02	标准	noky	2023/07/12 10:34:08
\$	® 工具栏按钮管理	10	developm	开发专用	标准	sa	2023/03/03 18:36:13
系统管理	国数据库维护	11	homeSetD	主页设计	标准	sa	2023/05/11 11:55:16
	田产品注册	12	JS	金属 (演	标准	SA	2023/03/22 14:51:42
数据接口	- / HHIL/83	13	JSL	物料	СТВ	NING	2023/08/08 14:51:48
底座		14	MRP	MRP	标准	nokv	2023/09/26 09:32:43

新建一个排产单元:如图,点击新增按钮,然后输入排产单元编码、排产单元名称、模板名称选择标准,最后点击确定保存。

â	主页	排产单元 ×							
念初如	治化 🕈	新増 🛛 编辑	∎删除 ♀	查询 更多 ~	默认		~		
序号	排产自	創元 排产单元:	名称 模板名称	更新者	更新	新时间		备注	
1	А	新博排在前示							\times
2	A2	3717EI3F/ ==70							~
3	A3	基本							
4	A4								
5	A5	* 排产单元	AIL			* 排产单元名称	AIJ		
6	A6	* 模板名称	标准		~	备注			
7	A7								
8	CY01	更新者				更新时间			
9	CY02								
10	devel								
11	home								
12	JS								
13	JSL								
14	MRP								
15	NK							确定	取消
16	+105								

附录 2.角色创建

角色既承载着用户的职责体现,同时也负责授予用户相应的权限。在角色管理中,可以为每个排产单元分配一个或多个角色,对于排产单元中的各个功能模块,可以根据具体需求为每个角色分配适当的权限,包括新增、编辑、删除等操作。

	FasyAPS	â	主页 角色	管理 ×				搜索
	Lusyni o	● 新増	Ø 编辑	∎)除 ≤ 耳	双消 🗋 保存	Q,查询		
19	▶ 圖单元设置		角色代码	角色名称	排产单元	排产单元名称	* 备色代码 A	* 备色夕称 A
排产管理	▼ 🕏 系统设置	序号						
\bigcirc	●系统标识设置	1	А	А	松下	松下	*排产单元名称 松下	
物控管理	国排产单元	2	A2	A2	A2	A2 (多资源量甘料	> 📄 🖹 需求管理	
	▲角色管理	3	A3	A3	A3	A3 (常用)	> 📄 🖻 排产生产特征	
计划运行	▲用户权限管理	4	A4	A4	A4	A4 (9万工作数)	> 📃 🗉 排产基础数据	
\$	公表达式管理	5	A5	A5	A5	A5 (1万7工作数)	> □ ≓ 排产切换定义	
系统管理	≣菜单组件	6	A6	A6	A6	A6 (齐套)	> 📄 🔹 静产业务数据	
	10 模块管理	7	A6P	A6P	A6	A6 (齐套)	> 📃 🖫 排产可视化图表	
数据接口	# 应用管理	8	A7	A7	A7	A7 (20230720)	> 📄 🕴 计划控制塔	
底座	1×多语言资源	9	A8	A8	A8	A8	> ②物控基础数据	
	♥工具栏按钮管理	10	admin	admin	JS	金属 (演示)	> 📃 🖬 物控业务数据	
扩展功能	國数据库维护	11	CY01P	CY01P	CY01	CY01	> 📄 👜 方案管理	
	■产品注册	12	CY02P	CY02P	CY02	CY02	> 📄 👜 计算工作台	
		13	demo01	主页设计01	homeSetDemo	主页设计单元	> 📃 🗏 单元设置	
		14	JSL	物料	JSL	物料	> 🔄 💠 系统设置	
		15	JSP	JS排产	JS	金属 (演示)	> 📃 🞯 扩展功能	

创建角色:如图,点击新增按钮,输入角色编号、角色名称,选择角色所属的排产 单元,然后勾选授予该角色的模块权限,点击保存。新增的角色在左边显示。

6 新增	▶±¤ 角色 ● ④ 编辑	■ 重删除 SI	取消 🖪 保存	Q, 查询		(1	5.3%	u)
由日	角色代码	角色名称	排产单元	排产单元名称	* 角色代码 AD		*角色名称	超级管理员
13-5	DE	击新增		④保存	* 排充单元 2 秒		名注	201425 \$
1	A	A	松下	松下		×.	用/工	Linamix.
2	A2	A2	A2	A2(多资源量甘特	> 🗌 需求管理			
3	A3	A3	A3	A3 (常用)	> 🗹 🖄 排产生产特征		②输,	入角色信息
4	A4	A4	A4	A4 (9万工作数)	> 🗹 🗉 排产基础数据			
5	A5	A5	A5	A5 (1万7工作数)	> 🗹 🚅 排产切换定义			
6	A6	A6	A6	A6 (齐套)	> ☑ @ 排产业务数据			
7	A6P	A6P	A6	A6 (齐套)	> 🗹 🗔 排产可视化图表			
8	A7	A7	A7	A7 (20230720)	> ☑ 1 计划控制塔			
9	A8	A8	A8	A8	> 🗹 🗟 物控基础数据			
10	CY01P	CY01P	CY01	CY01	> 🗹 🖂 物控业务数据			
11	CY02P	CY02P	CY02	CY02	> ☑ 與方案管理 ③勾选授权			
12	demo01	主页设计01	homeSetDemo	主页设计单元	> 🗹 👜 计算工作台			
13	JSL	物料	JSL	物料	> 🗹 🗏 单元设置			
14	JSP	JS排产	JS	金属 (演示)	> 🗹 🗛 系統设置			
15	L105	L105	t105	105 (2千交付量)				

附录 3.用户创建

EasyAPS 的用户权限是以角色为单位进行管理的,一个用户可以拥有多个角色,这样同一个用户可以管理多个不同的排产单元。也就是说一个角色对应一个排产单元,但一个用户可以有多个角色。

	EasyAPS	â	主页 用户	权限管理 ×							捜索) 🗉 ★
7/7	LusyAls	⊕ 新増	⊘ 编辑	∎删除 ≤	取消 🗎 保存	Q, 查询							
Ľ	▶ 圖单元设置	+0	用户代码	用户名称	密码	邮箱地址	*	用户代码				用户名称	管理局
需求管理	▼ 🗛 系統设置	序号											
6	◎系统标识设置	1	admin	管理员	AQAAAAE			* 密码			<i>i</i> ter ()	• 确认密码	
排产管理	国排产单元	2	lht	lht	AQAAAAE			邮箱地址	请输入		* 用F	中有效日期	
$\widehat{\mathbf{v}}$	▲角色管理	3	liu	刘	AQAAAAE	13294690							
物控管理	▲ 用户权限管理	4	liutest	测试1	AQAAAAE		* 2019	有XX大致				用尸类型	
	な表达式管理	5	liutest2	测试2	AQAAAAE			备注	请输入				
计划运行	≣菜单组件	6	Liuzhi	Liuzhi	AQAAAAE				AABB	A. 0. 010-	****	HE-MA	67.11-
1	10000000000000000000000000000000000000	7	NING	NING	AQAAAAE		序号		用巴代的	用巴白柳	州州"半八	用F/**单儿	白柳
计划控制	# 应用管理	8	noky	noky	AQAAAAE		1		A	A	development	开发专用	
塔	A 多语言资源	9	SA	计划员	AQAAAAE		2		A2	A2	A2	A2 (多资	源量甘特
\$	◎工具栏按钮管理	10	SA1	SA1	AQAAAAE		3		A3	A3	A3	A3 (常用)
系统管理	■数据库维护						4		A4	A4	A4	A4 (9万]	[作数)
	■产品注册						5		A5	A5	A5	A5 (1万7	工作数)
数据接口							6		A6	A6	A6	A6 (齐套)
							7		A6P	A6P	A6	A6 (齐套)
60							8		A7	A7	A7	A7 (2023	0720)
扩展切能							9		AD	管理员	АIЛ	AIJ	
							10		admin	admin	JS	金属 (演)	元)
							11		CY01P	CY01P	CY01	CY01	
							12		CY02P	CY02P	CY02	CY02	
							13		demo01	主页设计01	homeSetDe	主页设计	单元
							14		JSL	物料	JSL	物料	
							15		JSP	JS排产	JS	金属 (演)	元)

新建用户:如图,点击新增,然后输入用户编号、用户名称、用户密码,最后选择 赋予用户的角色权限。保存后的用户在左边显示。

用户类型:一般用户不能执行排产,排产用户才能执行排产。

	用白桦和	用白夕狗	त्रहरत		用白方放		-				me are	(a)	
茅号	HB) - TCNB	用厂有师	64112	HPATIAN	HI/ HIX	*	用尸代码	Chen			* 用尸名称	陈	
1	admin	管理员	AQAAAAE	\ ①伊友田白	2026/05/0		* 密码			۹	* 确认密码		
2	lht (1)	品击新增 Iht	AQAAAAE	(Th that the	2024/06/1		邮箱地址	请输入			* 用户有效日期	2024/10/01	
3	liu	刘	AQAAAAE	13294690	2024/10/1							Westerm at	
4	liutest	测试1	AQAAAAE		2024/02/1	* 236	有双大数	300			* 用尸类型	相严	
5	liutest2	测试2	AQAAAAE		2023/04/0		备注	请输入			②输入用户信息	1	
6	Liuzhi	Liuzhi	AQAAAAE		2024/01/3			角色代码	角色复称	排产单元	排产单元名称		
7	NING	NING	AQAAAAE		2040/07/3	序号		ACTOR	ACLIN	7F7 76	HP +201419		
8	noky	noky	AQAAAAE		2029/01/0	4		A4	A4	A4	A4 (9万工作	欸)	
9	SA	计划员	AQAAAAE		2024/01/0	5		A5	A5	A5	A5 (1万7工作	数)	
10	SA1	SA1	AQAAAAE		2027/07/2	6		A6	A6	A6	A6 (齐套)		
						7		A6P	A6P	A6	A6 (齐套)		
						8		A7	A7	A7	A7 (2023072	0)	
						9	>	AD	管理员	AIЛ	AIЛ		
					· ·	10		admin	admin	JS	金属 (演示)		
				③宕用尸红	立了用巴权限	11		CY01P	CY01P	CY01	CY01		
						12		CY02P	CY02P	CY02	CY02		
						13		demo01	主页设计01	homeSetDemo	主页设计单元		
						14		JSL	物料	JSL	物料		
						15		JSP	JS排产	JS	金属 (演示)		
						16		L102	L102	test102	102		
						17		L104	L104	test104	104		

附录 4.排产方案创建

排产方案主要设定订单/工作的分派方向、分派顺序、分派的资源等。排产方 案在排产方案管理中配置。

	FasyAPS	★ 主页 排产	·方素管理 ×	搜索	Q 🗄 ★	R. (1) 🔒 🚳 🛱 🕰
		+ × ↑ ↓ 雁性	设置			保存设置
18.2000 18.2000	● 局系管理	北产士委市	内部命令			
		14-7 73 B42/4P	订单收集			
			日本時間			
			工作演选			
			解除分派			
11202617			订单展开			
			目 ** 1/141-197-1-100			201100-0-464 2020-0-464
计划控制			日定又排厂万美			制油力乘 副除力乘
\$						
系统管理						
数据接口						
底座						
扩展功能						

1) 新增排产方案

点击新建方案创建一个新的方案。

俞 主页 排产方案	管理 ×				搜索	Q	E 🔺	Ð	10 (合 🙆 管理员
+ × ↑ ↓ 歴性设置										保存设置
推产方案库	内部命令									
	1) 甲収集 订单筛洗									
	工作收集									
	工作筛选									
	解除分派	新增方案								
	F3 44/867 1									
	自定义排产方案	名称	标准排产方案 (订单级)						新增方	案 删除方案
		选择复制的方案	请选择复制的方案		~					
				确定	取消					

如下图,创建完成的方案在排产方案库下显示。

合 主页	排产方案管	2理×	搜索	Q
+ × ↑ ↓	属性设置			
		内部命令		
∨ 排产方案库		订单收集		
标准排产方案 (订单级)	订单筛选		
		工作收集		
		工作筛选		
	解除分派			
		订单展开		
	自定义排产方案			
		自定义排产方案		
		标准排产方案 (订单级)		

2) 给方案添加命令

①选中需要命令的方案。

②选中需要添加的命令。

③点击+把命令添加到方案中。

物料齐套入门手册

俞 主页 排产方案	管理×	捜索	Ξ ★	Ed	CC 🖯	👛 管理员
+ × ↑ ↓ 属性设置 ③点击+把内部	路命令加到方案中 内部令					保存设置
 排产方案库 标世排产方案(订单级) ①点击方案 	び単成集 订単腐选 工作改集 工作演选 解除分派 订単展开					
	自定义排产方案 标供排产方案(订单级)				新聞方案	删除方室

如下图,第一个命令?	忝加完成。	(地)
		(1923
+ × ↑ ↓ 属性设置		
	内部命令	
◇ 排产方案库	订单收集	
∨ 标准排产方案 (订单级)	订单筛选	
订单收集	工作收集	
	工作筛选	
	解除分派	
	订单展开	
	自定义排产方案	
	标准排产方案 (订单级)	

继续添加其它命令,如下图,是一个标准排产方案的命令。

	★ 主页 排产方:	室管理×	搜索
+	× ↑ ¥ 属性设置		
~ 排	产方案库	内部命令 分派头颈制约上作	
~	标准排产方案 (订单级)	分派固定制约工作	
	订单收集	订单分派/关联	
	订单筛选	分派调整	
	解除分派	音效	
	订单展开	删除数据	
	分派实绩工作		
	分派固定工作	目定义排产方案	
	分派实绩制约工作	标准排产方案(1J 甲級)	
	分派固定制约工作		
	订单分派/关联		
	分派调整		

3) 方案属性设置

①设置分派方法为有限能力,分派方向为正方向。

★ 主页 排产方案管理	x		搜索	Q
+ × ↑ ↓ 属性设置	属性设置			×
→ 排产方案库	分派属性 时间属性 通用属性			
√ 10/00年) 万葉(日平叔)	按分派规则顺序排列	否		~
订 単 筛 选 解 除 分 派	分割工作靠拢在一起	岙		~
订单展开 分派实绩工作	分派方法	有限能力		~
分派固定工作	分派方向	正方向		~
分派实绩制约工作 分派固定制约工作	分派规则			
订单分派/关联	分派失败时(资源锁定制约)	期间外强制分派		~
分派调整	分派失败时(最大移动时间制约)	期间外强制分派		~
	分派停止条件式			
	分派资源	评估值最大资源		~
	更新关联/补充订单	是		~
	工作临时固定	不		~
			确定	取消

② 设置分派规则先根据订单优先度降序,再根据订单交货

合 主页 排产方案管			
+ × ↑ ↓ 属性设置	屋性设置		×
 排产方室库 标准排产方案(订单级) 订单收集 订单筛选 解除分派 订单展开 	分派属性 时间属性 通用属性 フパ×フィム 分派方向 分派规则	正方向 ①点击打开分派	规则对话框
分派实绩工作 分派固定工作 分派实绩制约工作 公派用完制约工作	 分派規则 分派规则 分派规则 分派规则 		序号 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —
订单分派问关联 分派调整	订单优先度 分 订单最迟结束时间(交货期) ③设置规则	~	降序 > 升序 >
	忽 重 載	②添加规则	+ × • •
	3 7	④保存设置	✓ 職定 取消 ● 職定 取消

③ 资源选择策略

合 主页 排产方案管				
+ × • • <u>Etter</u>	属性设置			
· 排产方案库 · 排产方案 (订单或) · 行单吹集 · 订单标选 · 探除分派 · 订单展开 · 分派实现工作 · 分派实现制约工作 · 分派国定工作 · 分派国定规制约工作 · 分派国流制约工作 · 分派国流制约工作 · 分派课题	分派属性 时间 用适时间计算 制造效率 资源选择策略 C选择资源策略	属性 通用属性 添加资源策略 策略名称 均衡排产 资源负荷计算 开始时间 请输入 已选择评估方案 负荷均衡化 ④选择负荷计	■」±2,000 1 ①点击打开资源选 輸入策略名称 (策略对象 资源负荷计算 结束时间 权重 1 3 少衡化	辛策略对话框 ● ● ● ● □
		+ × 🗐 🗹	⑤保存策略	确定 取消
	②添加选择策略			確定取消

附录 5.本地排产设置

排产引擎可以通过两种方式进行启动:服务器排产和本地排产。选择本地排产的前 提是您需要在自己的设备上设置排产引擎。

★ 主页 环境设置 ×	
局 保存	
全体 周期 排程	
是否弹出保存备份询问对话框:	
* 备份文件最大数:	123
是否独占排产引擎:	
品目资源时序:	
* 排产引擎起动方式:	○ 服务器 ● 本地 Web服务 ✓
物料同步检查:	
资源同步检查:	
订单同步检查:	

本地排产引擎设置。

1、供应商会给您提供本地引擎的文件夹(ApsEngine)。

名称	修改日期	× 类型	大小
9.22-10.14	2022/7/11 18:12	文件夹	
📙 360Downloads	2022/6/28 12:06	文件夹	
360RecycleBin	2022/6/28 10:46	文件夹	
APS	2024/1/8 15:15	文件夹	
ApsEngine	2024/1/9 14:20	文件夹	
hack	2023/12/7 10:31	文件夹	

文件夹里面有如下文件。

	修改日期	类型	大小	
Logs	2023/7/12 22:28	文件夹		
TempData	2023/7/12 22:28	文件夹		
📅 EasyAPS.exe	2023/5/22 11:07	应用程序	16,564 KB	
IOBacth.dll	2023/5/5 17:25	应用程序扩展	48 KB	
IOLog.txt	2023/7/11 10:43	文本文档	1 KB	
Newtonsoft.Json.dll	2016/1/28 14:22	应用程序扩展	493 KB	
🗟 oci.dll	2011/10/30 7:59	应用程序扩展	992 KB	
🗟 ociliba.dll	2015/5/5 21:55	应用程序扩展	426 KB	
🗟 ocilibw.dll	2013/3/5 23:52	应用程序扩展	296 KB	
🗟 ociw32.dll	2011/10/30 7:38	应用程序扩展	340 KB	
🚳 Oracle.DataAccess.dll	2013/9/18 2:12	应用程序扩展	1,128 KB	
🗟 Oracle.ManagedDataAccess.dll	2013/8/6 8:28	应用程序扩展	6,373 KB	
🗟 orannzsbb11.dll	2011/10/1 9:17	应用程序扩展	1,256 KB	
🗟 oraocci11.dll	2011/10/30 3:04	应用程序扩展	550 KB	
🗟 oraociei11.dll	2011/10/30 8:03	应用程序扩展	127,196 KB	
🚳 oraons.dll	2010/2/20 5:38	应用程序扩展	96 KB	
🗟 OraOps11w.dll	2012/8/31 6:25	应用程序扩展	344 KB	
REG.BAT	2017/9/8 13:55	Windows 批处理	1 KB	
RegAsm4.exe	2010/3/18 13:16	应用程序	51 KB	
📄 regnew.reg	2024/1/9 14:53	注册表项	1 KB	
🚳 SocketC.dll	2016/8/2 10:43	应用程序扩展	10 KB	
VUV.Sockets.dll	2016/7/27 15:54	应用程序扩展	149 KB	
WebBrowserCallApsEngine.exe	2022/11/17 22:57	应用程序	10 KB	
iii 说明.txt	2023/7/12 22:31	文本文档	1 KB	

2、修改 regnew.reg 中的 EasyAPS.exe 和 WebBrowserCallApsEngine.exe -%1 的路 径为在您电脑上所放置的路径,注意路径不要含有中文。修改完成后运行 regnew.reg 文件。

Logs	2023/7/12 22:28 文件夹
	2000 月 (10 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 0
📅 EasyAPS.exe	
IOBacth.dll	文件(F) 编辑(E) 格式(O) 查看(V) 帮助(H)
IOLog.txt	Windows Registry Editor Version 5.00
Newtonsoft.Json.dll	
🗟 oci.dll	[HKEY_CLASSES_ROOT\EasyAPSWebClient]
🗟 ociliba.dll	@="EasyAPS"
🗟 ocilibw.dll	"URL Protocol"="D:\\APS\\EasyAPS.exe"
🗟 ociw32.dll	
🚳 Oracle.DataAccess.dll	[HKEY_CLASSES_ROOT\EasyAPSWebClient\shell]
🗟 Oracle.ManagedDataAccess.dll	
🚳 orannzsbb11.dll	[HKEY_CLASSES_ROOT\EasyAPSWebClient\shell\open]
🗟 oraocci11.dll	
🗟 oraociei11.dll	[HKEY_CLASSES_ROOT\EasyAPSWebClient\shell\open\command]
🗟 oraons.dll	@="D:\\APS\\WebBrowserCallApsEngine.exe -%1
🗟 OraOps11w.dll	
REG.BAT	
RegAsm4.exe	
🔊 regnew.reg	
SocketC.dll	
VUV.Sockets.dll	
📧 WebBrowserCallApsEngine.exe	
i 说明.txt	

在注册表检查有 EasyAPS.exe 和 WebBrowserCallApsEngine.exe -%1 的注册路径, 说明 regnew.reg 运行注册成功。



3、使用管理员运行 REG.BAT 文件。



设置完成后即可使用使用本地引擎。

二、物料齐套入门手册

前言

物料齐套入门手册旨在为初学者提供一个简单易懂的入门指南,帮助您快速了 解物料齐套的流程。本手册通过实例操作来演示如何维护齐套数据和进行齐套分 析。通过这些实例操作,读者可以对物料齐套有基本了解。如果您需要更详细的学 习内容,请参考相关的帮助文档。

第一章 登录

使用供应商提供的登录地址访问 EasyAPS,如图:输入登录用户、密码、选择 排产单元后点击登录。



如图为登录后的主界面。

🚍 Eas	VAPS	★ 主页						(8	* O) E	* 🖪 :: 🛆 👛 कारत
S → 321	的空基础数据	1 我是计划员		IZPE	8	57:00:09	88 1/1486			Esthere
	#控业务数据) CO	一一	BEBIT#		CEM HINE	174401749(M)		正式计划顺历
			00 1#	() () () () () () () () () () () () () (Marent 35				下海市大地内
¢		1 我是物料员1	ESHCTB	-	(1)時間山井	日本の	(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	日日	(THE SECTION	シリ語学問題
			ES4BOM		() () () () () () () () () () () () () (NOTION COLOR		(订单)		
10212			である	C-S		Notect - ACCEVE		80 (1944) 美科文	enter state	
		1 我是物料员2	telecte		交付期余期相	() () () () () () () () () () () () () (
			RECEIPTERAT			◎ →	(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)			
			eramit.		開始電力					
		@2024EasyAPS All rights res	erved							当前排产单元:CTB1

第二章 系统基本操作

2.1 全局操作界面

全局操作界面介绍易智供应链计划平台软件的整体布局。

	FasyAPS	1											
~	Lusyni o	⊕ #	「増 🛛 编辑	∎删除 Q, 强	1回 🖸 刷新	🖽 导入	更多 🗸 🛛 标准	3	~		(5)		
	▶ 圖排产生产特征	应号	物料代码	物料名称	物料组代码	物料种类	物料优先度	单价	自动补充标志	备料方法	关联条件	生产特征1	生产特征2
排产管理	▼ ▲排产基础数据												
\bigcirc	皇容户	1	产品A	产品A		完成品	1		否	内制优先			
物拉管理	思物品组	2	产品B	产品B		完成品	1		否	内制优先			
ti i	器物品	3	产品C	产品C		完成品	1		否	内制优先			
计划运行	▲ 资源组	4	钢板	钢板		原材料	1		否	内制优先			
1	自资源												
计划控制	QIF 🔫												
塔	曰 工艺产能	U											
•	■班次												
系统管理	菌生产日历												
	▶ ≓排产切换定义												
数据接口	▶ ★排产业务数据												
JILLEE	》 風 排产可视化图表												
	Centry Policiropates												
		平均值: 0	计数:0求和:0最	大: 0 最小: 0							< 1	> 前往 1	页 共4条记录
		@2024	EasyARS All right	s reserved								当前排产单	元·全属 (演示)
		@2024	Sayar S.Air Iigii	a reactived									/U-312/170 (/JR//J/)

①菜单栏:软件的菜单位于左边。

(2)已打开菜单:显示已打开的菜单。

③表单按钮:表单常用的按钮。

④搜索框:可以在此处快速搜索要找的菜单。

⑤排产单元切换:一个用户管理多个排产单元时。通过排产单元切换可以直接切换到其它排产单元,不用注销重新登录。



⑥收藏夹:点击菜单左边的星星图标可收藏菜单,收藏的菜单会在收藏夹显示.

⑦版本信息:记录系统版本信息。

⑧全屏:全屏显示。

⑨锁屏:用户离开时,可对系统锁屏。锁屏功能需要用户提供密码验证才能解锁系统。

⑩用户信息:显示当前登录的用户名称,点击用户名有下拉菜单——修改密码、 个人设置、注销。

2.2 常用的表单操作

2.2.1 表格按钮操作

🏫 主页 🔰 制造订单 🛛

❹ 新增	⊘ 编辑	删除 Q 査	询 🔾 刷新	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	多~ 标准		~
序号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量
1	MO0001	制造	录入	产品A		2015/01/3	1001
2	MO0002	制造	录入	产品B		2015/01/3	500
3	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500
4	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800
5	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500
6	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500

①新增:点击新增可以打开新增对话框,新增数据。

(2)编辑:点击编辑可以打开编辑对话框,修改数据。

③删除:选中需要删除的数据,点击删除,可以删除数据。

④查询:点击查询可以打开查询对话框,输入条件查询数据。

î 🗄	页 制造	订单 ×						
● 新増	⊘ 编辑	∎ 删除 (、 查询	○ 刷新	⊞ 导入 更多 ∽	标准	~	
序号	订单代码	订单种类	订 单	包括	物料 最早开	开始时间 交货期	计划数量	优先度
1	MO0001	刚但灯半旦						^
2	MO0002	序号	逻辑	(名称	比较关系	数值)
3	MO0003	1			计划数量	=	1000	
4	MO0004	2						
5	MO0005	3						
6	MO0006	4						
		5						
		6						
		7						
		o						
		✔ 中文/英文						
		计划数量=	1000					
							ক	転 取消

⑤刷新:点击刷新可以刷新表单数据。

⑥导入:导入当前应用的数据。

أ ±	页制	造订单 ×					搜索
● 新増	⊘ 编辑	■ ■ 删除 Q 重	111 日 間 前 田 号入	更多~ 标准	~		
序号	订单代码	订单种类	订单区分物料	最早开始时间 交货	^{送期} 计划数量	优先度	客户
1	MOOD	导入	- -				\times ,
2	MOOC						
3	MOOC	模块:制造订单					
4	MOOC						8
5	MOOO	文件名: APS_Order.:	ds				9
6	MOOC	浏览文件	始导入 导出Excel模板				1
		导入结果					
		状态:					
		数量:					
		信息:					

⑦更多:点击更多可以把数据导出 Execl、进行表格设置、设置表格布局。

```
合 主页 制造订单 ×
```

❹ 新増	⊘ 编辑 🚺	删除 Q 査	询 🖸 刷新	⊞ 导	入更多~	标准		~
应号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	导出Excel	姉	交货期	计划数量
1	MO0001	制造	录入	产品/	表格设置		2015/01/3	1001
2	MO0002	制造	录入	产品E	表格布局设置 >	2	添加新布局	500
3	MO0003	制造	录入	产品B			删除布局	500
4	MO0004	制造	录入	产品A				800
5	MO0005	制造	录入	产品A		1:	采仔ゴ刖巾向	500
6	MO0006	制造	录入	产品B			2015/02/0	500

⑧请选择布局:可修改当前表单界面布局。

2.2.2 表格列操作

1、点击表头字段,可以对数据进行升序或降序显示。

❶ 新增	⊘ 编辑	∎ 删除 Q	査询 🛛 刷新	🖽 导入 🛛 関	多~ 标准		~				
应号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量↑	优先			
1	MO0002	制造	录入	产品B		2015/01/3	500	80			
2	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80			
3	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500	80			
4	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80			
5	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800	80			
6	MO0001	制造	录入	产品A		2015/01/3	1001	90			

2、按住 Ctrl 点击列头字段可以多选排序。在多选的字段中,排序执行的顺序为字段的点击顺序,如图,点击计划数量再点击订单代码,则先根据计划数量降序,再根据订单代码升序。

^ =	一页 制造订	单×						
● 新增	⊘ 编辑	■ 删除 Q ∃	査询 🔾 刷新	田 导入	更多 🗸 🛛 标准		~	
序号	订单代码 ↑	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量 1	优先度
1	MO0001	制造	录入	产品A		2015/01/3	1001	90
2	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800	80
3	MO0002	制造	录入	产品B		2015/01/3	500	80
4	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80
5	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500	80
6	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80

3、点击其它字段可以取消多选排序。

合 主页 制造订单 ×

● 新増	⊘ 编辑 🚺	∎) 開除 Q 査	词 つ 刷 新	□ 与入 ● 更	多~ 标准		~	
应是	订单代码	订单种类 ↑	订单区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量	优先度
1-1-1-1			「 点击	其 它 字 段 取 ·	消多洗排序			
1	MO0001	制造	录入	产品A	1199 KEINI .	2015/01/3	1001	90
2	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800	80
3	MO0002	制造	录入	产品B		2015/01/3	500	80
4	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80
5	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500	80
6	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80

4、点击字段拖动列改变字段显示顺序。

★ 主页 制造订单 ×											
 ● 新増 ● 编辑 											
序号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	计划数量 †	最早开始时间	交货期	优先度			
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·						
1	MO0002	制造	录入	产品B	500	、 东动学印	2015/01/3	80	1		
2	MO0006	制造	录入	产品B	500	RAN - HX	2015/02/0	80	1		
3	MO0005	制造	录入	产品A	500		2015/02/0	80	₫		
4	MO0003	制造	录入	产品B	500		2015/02/0	80	1		
5	MO0004	制造	录入	产品A	800		2015/02/0	80	2		
6	MO0001	制造	录入	产品A	1001		2015/01/3	90	1		

5、往表格外拖动字段,可以使该字段不显示。

أ	合 主页 制造订单 × 最早开始时间										
●新增 ② 编辑											
应号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	计划数量 ↑	优先度				
ביתו											
1	MO0002	制造	录入	产品B		500	80				
2	MO0006	制造	录入	产品B		500	80				
3	MO0005	制造	录入	产品A		500	80				
4	MO0003	制造	录入	产品B		500	80				
5	MO0004	制造	录入	产品A		800	80				
6	MO0001	制造	录入	产品A		1001	90				

6、拉动列可以调整列宽。

合 主页 制造订单 ×

● 新増	⊘ 编辑 🚺	删除 Q 査	询 こ 刷新	⊞ 导入	更多 ~	标准	~	
应是	订单代码	订单种类	订单区分	物料			计划数量 ↑	优先度
13-5								
1	MO0002	制造	录入	产品B			500	80
2	MO0006	制造	录入	产品B	拉动	调整列宽	500	80
3	MO0005	制造	录入	产品A			500	80
4	MO0003	制造	录入	产品B			500	80
5	MO0004	制造	录入	产品A			800	80
6	MO0001	制造	录入	产品A			1001	90

7、在过滤行输入条件可以筛选数据。

î 🗎	E页 制造订单	单×						
● 新増	⊘ 编辑	删除 Q 査	洵 🗅 刷新	₩ 导入	更多 ~	标准		~
应是	订单代码	订单种类	订单区分	物料			计划数量 ↑	优先度
1-1-1							800	
5	MO0004	制造	录入	产品A			800	80
						讨滤		
						~		

8、选中行双击可以弹出编辑对话框。

أ أ	E页 制造订	T单×					
● 新増	⊘ 编辑	∎ 删除 ♀ 査	询 🔾 刷新 🖽	导入 更多 🗸 标准	~		
序号	订单代码	订单种类	编辑制造订单				×
1	MO0001	制造	基本				
2	MO0002	制造			1		
3	MO0003	制造	* 订单代码	MO0004	* 订单种类	制造	~
4	MO0004	制造双击	* 订单区分	录入 🗸	* 物料	产品A	
5	MO0005	制造)]		
6	MO0006	制造	BASE物料		订货时间		Ë
			最早开始时间	ä	* 交货期	2015/02/02 00:00:00	Ë
			* 计划数量	800	用户指定订单数 量固定级别		
			优先度	80	客户	大疆	
			显示颜色	4	显示顺序		
			分派方向	请选择	非分派对象标志		
			制造效率	1	—————————————————————————————————————		
							确定取消

9、复制数据:选中数据按 Ctrl+V 弹出复制对话框,在弹出的对话框中修改主键后 点击确定即可复制数据。

a E	巨页 制造订	·单×							
● 新増	⊘ 编辑	∎ 删除 ♀ ₫	査询 🗅 刷録	新田田 导入 一更多 ~	标准	~			
序号	订单代码	订单种类	订单区分	物料 最早开	時时间 交货期 计	计划数量 优先度	客户	显示颜色	显示
			新増						\times
1	MO0001	制造							_
2	MO0002	制造	序号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	1	BASE
3	MO0003	制造	1	MO0002	制造	录入	产品B		
4	MO0004	制造							
5	MO0005	制造							
6	MO0006	制造							
								确定耳	(2)消

10、固定列:在字段上右键可以固定列。

î 🗎	页 制造议	J单×					
● 新増	⊘ 编辑	∎ 删除 Q 查	1询 〇 刷新	🖩 导入 🛛 更	多~ 标准		~
序号	订单代码	副复制	•TAL: 4	物料	最早开始时间	交货期	计划数量
1	MO0001	☆ 固定列		产品A		2015/01/3	1001
2	MO0002	⊗ 解除固定列		产品B		2015/01/3	500
3	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500
4	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800
5	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500
6	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500

11、框选数值单元格可以求和、求平均值、最大值、最小值。

î 🗄	页 制造订单	1×		1	(搜索 🔍 🖻 🛨 🗟 🙄 🔂 🚳 管理员					
● 新増	⊘ 编辑 🚺	删除 Q 査	询 🔾 刷新	⊞ 导入 更	多~ 标准		~			
皮号	订单代码	订单种类	订单区分	物料	最早开始时间	交货期	计划数量	优先度		
1	MO0001	制造	录入	产品A		2015/01/3	1001	90		
2	MO0002	制造	录入	产品B		2015/01/3	500	80		
3	MO0003	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80		
4	MO0004	制造	录入	产品A		2015/02/0	800	80		
5	MO0005	制造	录入	产品A		2015/02/0	500	80		
6	MO0006	制造	录入	产品B		2015/02/0	500	80		
平均值: 560计	】 数:5求和:2800	最大: 800 最小:	500			< -	1 〉 前往 🔤	页 共6条记录		

第三章 物料齐套入门

什么是齐套?在易智供应链计划平台系统中物料齐套是指齐套计算对象所需要 的物料,其数量刚刚好满足需求(不多也不少),即检查生产需要的原材料都以 "套"为单位备"齐"了的数量是多少,缺多少。齐套计算的对象一般是生产排产 的制造订单,也可以是客户下达的销售订单或者排产到具体工序的工作。

例如:包子店老板接到一张订单要做 200 个包子。于是老板清点了下做包子的 原料,发现有 150 份原料肉馅和 180 份原料面团。每个包子需要用一份肉馅和一份 面团,那么这个订单的齐套计算结果便是 150。也就是说,包子店拥有最多只能做 150 个包子的原料,老板则根据缺料情况采购原料。

需求订单	需求原料	现有	缺	原料齐套数量	订单齐套数量	
包子 200	原料肉馅 200	原料肉馅 150	原料肉馅 50	150	150	
	原料面团 200	原料面团 180	原料面团 20	180	150	

物料齐套管理非常重要,它会影响库存、交付、效率和成本等方面。如果物料 过多或提前到货,会增加库存成本;如果物料不足或延迟到货,会导致生产和交付 延迟,还会造成停工和交付损失。为了解决这些问题,易智供应链计划平台系统提 供了物料齐套检查功能。通过这个功能,可以计算生产订单所需的物料齐套数量, 确认近期生产计划的可行性。根据分析结果,可以合理调整生产计划,并生成供应 商物料交付计划来补充缺料。这样可以提高生产效率,降低成本,确保订单能够按 时交付。

如下图为齐套计算流程,我们需要配置齐套计算对象、物控基础数据、物控业 务数据、物控方案。



如下图产品 A、产品 B、产品 C 的 BOM 结构图。



其中,A有两个版本的BOM,在A中,原料Z可由Z1替代;在B中,原料X、Y可由M、N成组替代,原料Z1可由Z11、Z12成组替代。 基于以上结构数据,我们开始录入数据进行齐套计算分析。

3.1 齐套计算对象

齐套计算的对象一般是生产排产的制造订单,也可以是客户下达的销售订单或 者排产到具体工序的工作,不管是哪一种形式,齐套计算的对象一定是有明确的单 据代码,产品代码、需求时间、计划数量、BOM版本等基本信息,其他信息根据物 控方案配置可以追加。一般来说,齐套计算的对象都是来源于其他排产单元的计划 数据,数据联动关系由标准需求定义配置和物控方案设置决定,具体设置方法请参 考物控方案章节。

本次入门体验,是假定齐套计算的对象有两个来源:本单元制造订单和计划需求。

1、制造订单

打开制造订单表输入9笔制造订单数据。除了订单代码、物料、交货期、计划 数量这些必填字段外,还需要维护订单开始生产的时间和物料的 BOM 版本,在这里 用开始时间表示订单开始生产的时间,用自定义数值1表示 BOM 版本号,产品 A 的 版本有1和1.1两个版本。

	FasyAPS	a 3	E页 制造订	₩×							
70	LasyAro	● 新増	⊘ 编辑	∎删除 Q ≣	≦询 ○ 刷新	□ 导入 ●更多 ~	СТВ	~			
国 排产管理	▼ 自排产业务数据 ◎ 计划需求	序号	订单代码	订单种类	物料	交货期	计划数量	客户	开始时间	结束时间	自定义数字1
$\widehat{\mathbf{v}}$	28制造订单	1	M001	制造	A	2015/01/26 10:00:00	2000	C001	2015/01/26 10:00:00	2015/01/26 10:00:00	1
物控管理		2	M002	制造	В	2015/01/26 10:00:00	2000	C001	2015/01/26 10:00:00	2015/01/26 10:00:00	1
		3	M003	制造	A	2015/01/27 11:00:00	3000	C001	2015/01/27 11:00:00		1.1
计划运行		4	M004	制造	В	2015/01/28 10:00:00	1000	C001	2015/01/27 10:00:00		1
â		5	M005	制造	A	2015/01/30 10:00:00	2000	C001	2015/01/30 10:00:00		1.1
系统管理		6	M006	制造	В	2015/01/30 10:00:00	2000	C001	2015/02/01 10:00:00		1
		7	M007	制造	А	2015/02/03 10:00:00	1000	C002	2015/02/03 10:00:00		1
数据接口		8	M008	制造	В	2015/02/03 10:00:00	800	C002	2015/02/03 10:00:00		1
底座		9	M011	制造	В	2015/02/05 20:00:00	1000	C002	2015/02/04 20:00:00		1

2、计划需求

打开计划需求表输入4笔需求订单。计划需求也就是销售订单,除了订单代码、物料、交货期、计划数量这些必填字段外,还需要维护订单开始生产的时间和物料的 BOM 版本,在这里用开始时间表示订单开始生产的时间,用自定义数值1表示 BOM 版本号,产品 A 的版本有1和1.1两个版本。

	FasyAPS	^ =	主页 制造订	「单 计划需求	: ×						
	Lasyra o	⊕ 新増	⊘ 編辑	∎删除 Q ∄	査询 つ	刷新 🖽 导入 🖻 🖥	和雪求 更多	🖇 🗸 СТВ	~		
1日 排产管理	■ 排产业务数据 『计划需求	序号	订单代码	订单种类	物料	交货期	计划数量	客户	开始时间	结束时间	自定义数字1↑
$\widehat{\mathbf{O}}$	2 制造订单	1	M001	销售	С	2015/01/26 00:00:00	300	C001	2015/01/26 10:00:00	2015/01/27 10:00:00	1
物控管理		2	M002	销售	С	2015/12/27 00:00:00	500	C001	2015/01/27 13:00:00	2015/01/28 13:00:00	1
ţ		3	M003	销售	С	2015/02/03 00:00:00	1000	C002	2015/02/03 10:00:00	2015/02/04 10:00:00	1
计划运行		4	M004	销售	С	2015/02/05 00:00:00	600	C002	2015/02/05 10:00:00	2015/02/06 10:00:00	1
◆ 系統管理 ○ 数据接口 底座											

3.2 物控基础数据

齐套计算需要的基础数据有物料(CTB)、物料 BOM、仓库库位,物料替代, 其中物料(CTB)、物料 BOM、仓库库位的为必要的基础数据,物料替代可根据实际需求设定。

3.2.1 物料(CTB)

物料信息表主要维护齐套计算涉及的物料信息,包括成品信息和原材料信息。 根据刚才的产品结构图维护以下物料信息。

	FasyAPS		合 主页 物料 (CT		推索	<u>)</u> E 🕇				
	LusyAlo	•	新増 🛛 编辑 📋	删除 Q, 查询 ○ №	副新 🖽 导入 更多	✔ 默认	~			
5	▼ 記物控基础数据		物料编号	物料类型	材料名称	是否关键料	是否齐套标识料	最小数量单位	最小齐套套数	有效条件表达式
推产管理	田仓库库位	序号								
$\widehat{\mathbf{O}}$	田物料 (CTB)	1	A	P	产品A			1	20	
物控管理	田物料BOM	2	В	Р	产品B			1	10	
ŧ	国物料替代	3	С	P	产品C			1	1	
计划运行	田供应商信息	4	м	м	物料M	Image: A start and a start	Image: A set of the	1	1	
\$	由供应商配额	5	N	м	物料N	~	Image: A start and a start	1	1	
系统管理	▲收货场所	6	Р	M	物料P		~	0.1	1	
	围收货班次	7	х	м	物料X	_		1	1	
数据接口	田 收获日历	8	Y	M	物非斗Y	~	~	1	1	
成座	合物料员	9	Z	м	物料Z	~	~	1	1	
	8.用户与物料员对照	10	Z1	M	物料Z1	Image: A start and a start	Image: A start and a start	1	1	
扩展功能	▶ 丽物控业务数据	11	Z11	м	物料Z11	~	Image: A start and a start	1	1	
		12	Z12	M	物料Z12	Image: A start and a start	Image: A start and a start and a start a st	1	1	

主要字段信息:

物料编号

齐套计算所涉及的所有物料代码,包括完成品、半成品、原材料等,一般用英 文进行编码,所有物料的编号都有唯一性。

物料类型

物料的种类。M, 原材料;H, 半成品; I, 中间品; P, 完成品。

材料名称

一般输入物料的中文名称。

最小数量单位

计算物料需求的计量单位,假设N的需求为10.2,但是N的数量单位为1,则N的需求数量会变为11。

是否关键料

设定该物料是否为关键用料,例如一些采购周期长或不可替代的物料。可用于 计算关键料的齐套率。

是否齐套标识料

设置物料是否为齐套标识料。齐套标识料是指在生产过程中具有重要作用的物料,例如产品的核心部件或主要原材料等。在物控方案管理可以设置齐套结果生成时所考虑的基准项,是所有物料齐套才齐套,还是只要齐套标识料或关键料齐套也算齐套。

最小齐套套数

进行齐套运算时需要达到的最小齐套数量,如果没达到最小齐套量,则订单不 占用物料的库存。

有效条件表达式

设置物料供需分配的有效条件表达式,对物料的供需分配进行限制,符合有效 条件的物料才进行分配。例 IF[FVALID[ME.UserStr1],ME.UserStr1 == OTHER.UserStr1,TRUE],供应的自定义字符1等于需求的自定义字符1才能进行分 配。

3.2.2 物料 BOM

物料 BOM 主要维护齐套计算涉及的 BOM 信息。什么是 BOM? BOM 的英文全称为 Bill of Material,中文翻译为 BOM,也成为 "BOM"或产品结构表、产品结构 树,在某些工业领域,称为 "配方"或其它名称。简单来说就是生成一个产品需要 用到的物料,通常是完成品或半成品的组成情况——该物料有哪些下级物料组成, 每一下级物料的用量是多少。

BOM 数据如下:

	FasyAPS		合 主页 物料	斗 (CTB) 物料	NBOM ×					搜索
7/7	LasyAls	0	新増 🛛 编辑	∎删除 Q	査询 🔾 刷新	□ 导入 更多	♀ ◇ 默认	~		
1 9	▼ 2 物控基础数据		产品编号	物料编号	损耗率	用量	单位	BOM版本	有效开始日期	有效结束日期
排产管理	田仓库库位	序号								
$\widehat{\mathbb{O}}$	田物料 (CTB)	1	A	м	0	0.3	PCS	1.1		
物控管理	田物料BOM	2	A	Р	0.01	0.1	PCS	1.1		
Ţ	国物料替代	3	A	Х	0.01	1	SET	1		
计划运行	田供应商信息	4	A	Х	0	1	SET	1.1		
\$	田供应商配額	5	A	Y	0	1	PCS	1		
系统管理	▲收货场所	6	A	Z	0	1	PCS	1		
	围收货班次	7	A	Z	0	1	PCS	1.1		
数据接口	围收获日历	8	В	х	0	1	SET	1		
底座	8物料员	9	В	Y	0	1	PCS	1		
	8.用户与物料员对照	10	В	Z	0	1	PCS	1		2015/02/01 00:00:00
扩展功能	▶ 丽物控业务数据	11	В	Z1	0.1	1	PCS	1	2015/02/01 00:00:00	
		12	С	м	0.02	0.5	PCS	1		
		13	С	Υ	0	0.5	PCS	1		

主要字段信息:

产品编号

完成品或半成品的编号。

物料编号

生产完成品或半成品所需要物料的编号。

BOM 版本

一个产品可能会有多个版本的 BOM,每个版本的 BOM 可能会有不同的物料清单。

用量

物料的用量。

损耗率

物料的损耗率。

有效开始日期

限定 BOM 有效的开始日期。

有效结束日期

限定 BOM 失效的日期。

3.2.3 仓库库位

仓库库位主要维护工厂的仓库、库位信息,用于区分记录物料放存放的位置,可以轻松跟踪库存的位置、数量。

仓库数据如下:

	EasyAPS		★ 主页 物料 (CTB)	3) 物料BOM 仓	库库位 ×		
	LusyAl S	⊕ ∄	新増 🖉 编辑 📋 🗄	删除 🭳 査询 🖯 扁	副新 🖽 导入 更多	✔ 默认	~
-	▼ 2物控基础数据	÷0	工厂代码	仓库编码	仓库名称	库位编码	库位名称
排产管理	田仓库库位	序亏					
\bigcirc	 	1	SZ	IV001	1号仓库	A1	A1区
物控管理	田物料BOM	2	SZ	IV001	1号仓库	A2	A2区
₽Ţ	国物料替代	3	SZ	IV001	1号仓库	A3	A3区
计划运行	田供应商信息	4	SZ	IV002	2号仓库	B1	B1区
•	田供应商配额	5	SZ	IV002	2号仓库	B2	B2⊠
系统管理	▲ 收货场所	6	SZ	IV003	废品仓库	F1	F1区
	屉收货班 次	7	SZ	VMI	VMI	VMI	VMI
数据接口	屈收获日历	8	SZ	MES	MES	MES	MES
底座	各物料员						
	8.用户与物料员对照						

主要字段信息:

工厂代码

工厂的代码。

仓库代码

工厂里仓库的代码。

仓库名称

仓库代码对应的仓库的名称。

库位代码

仓库里的库位编号,库位编号通常由区域编号、货架编号或通道编号组成。库 位可以帮助快速定位和识别物料的位置。如果没有库位,可以输入仓库代码,或者 统一输入一个编码,例如 A、B 等其它编码。

库位名称

库位代码对应的库位名称。

是否可用

设定该仓库是否为有效仓库。

3.2.4 齐套替代料设置

有些材料库存不足时,可用其它材料代替,该材料称为替代料。替代料可分成 两种情况:

1、单料替代:一颗材料单独替换成另一颗材料

2、成组替代:单颗料被其他多颗料替代,或者多颗料被其他一颗料替代,又或者 多颗料被其他多颗料替代。

	FasyAPS	^ =	E页 物料	(CTB) 物	测料BOM €	3库库位 物料替代	; ×				提索
	LasyArs	● 新増		盲删除 🖪	导出						
- 北产管理	▼ 2物控基础数据	替代类别:全	部	~	/ 父项科号:		~	被替代子项科号:	~	替代后子项科号:	
Û	曲物料 (CTB)	序号	替代类别	父项料号	BOM版本	被替代子项料号	替代组号	替代后子项料号	生效日期	失效日期	是否混用
物控管理	田物料BOM										
UT I	目物料替代										
计划运行	田供应商信息										
\$	田供应商配额										
系统管理	▲ 收货场所										
	屈收货班 次										
数据接口	围收获日历										
馬座	8物料员										
	8.用户与物料员对照										
扩展功能	▶ 🖬 物控业务数据										
								智	无数据		

新增单料替代

- ① 替代类别选择单料替代。
- ②选择父项料号。选择父项料时有两种选项。如果选择"*",表示该物料的替代 情况适用于所有父项料号。如果选择具体的父项料号,那么这种替代只在所设 置的父项料号下发生作用。简单来说,就是如果选"*",所有的父项料号都可 以发生替代,如果选具体的父项料号,只有这些父项料号才能发生替代。

^ ±	页 物彩	替代 ×						
● 新増	⊘ 编辑	💼 删除 🖪 导	出					
替代类别: 全部	ß		◇ 父项料号:	~	被替代子项料号:		~	替代后子项
序号	替代类别	物料替代-新增						×
		* 代替类别	● 単料替代 ○ 成組替代					
		* 父项料号	А					^
		* 被替代子项料号	*	(#+12/\)[五秋]日				
		* 替代后子项料号	А	选择父坝科专				
		★ BOM版本	AB					
		优先度	В					
		失效日期	C		,			
		有效条件表达式						0
		备注信息						
		父项料号1						
		自定义字符2						
		自定义字符3						
		自定义字符4						
		自定义字符5						
		自定义数值1		自定义数值2		自定义数值3		
		自定义数值4		自定义数值5				
							确定	取消

- ③ 选择被替代子项料号。被替代子项料号是指 BOM 中的原物料。
- ④选择替代后子项料号。被替代后子项料号是指替代之后所使用的新物料的料号。
- ⑤ 输入替代后 BOM 数量。这个数量是指在替代后所使用的新物料的数量。
- ⑥ 输入替代后的损耗率。这个损耗率是指该新物料在生产过程中发生的损耗率。 设置完成后,点击确定。

物料齐套入门手册

物料替代-新增				
* 代替类别	 ● 単料替件 	た 🔾 成組替代		
* 父项料号	А			~
* 被替代子项料号				Ð
* 替代后子项料号				
* BOM版本	1	选择子项料号[单料	1	×
优先度	10	父项料号	A	
失效日期				
有效条件表达式		BOM/WA		\bigcirc
备注信息		* 被替代子项料号	Z	✓
父项料号1		* 替代后子项料号	Z1	✓
自定义字符2		* BOM数量	1	
自定义字符3				
自定义字符4		* 顶和空气%);	0	
自定义字符5				
自定义数值1				
自定义数值4			備定取	消
				確定取消

⑦ 确认 BOM 版本。一个产品可能有多个版本的 BOM,所以需要设定替代的 BOM 版本。确定 BOM 版本后,即可点击确定保存替代设置。也可以设置更多信息再保存。

替代组号:指同一个产品输入替代料的顺序,只是一个顺序分组。

优先度:同一个物料可被多种物料替代时,可以设定替代的优先度。当物控方案中的【多组合替代优化规则】设置为按替代优先度时,优先度高的物料先替代。

生效日期: 替代料设定的生效日期。

失效日期: 替代料设定的失效日期。如果没有设定生效日期和失效日期,代表替 代料设定任何时间都有效。

最小替代数量: 设定最小替代数量,如果没有达到最小替代数量,则不发生替代。

是否混用: 设定为是,则原物料和替代料可以混用; 设定为否,则原物料与替代料不能混用,替代料和替代料之间也不能混用。

有效条件表达式: 设定替代料在什么条件下有效, 没有设定则代表无条件限制。

^ =	主页物料	代×							
❹ 新增	● 编辑	💼 删除 🚺 导出							
替代类别:全	全部		✓ 父项料号:		~ 被替代	子项料号:		~	替代后子项
应号	替代类别	父项料号 BOI	M版本 被替代子项料号	替代组号	替代后子项料号	生效日期	失效日期		是否混
		物料替代-新增							
		* 代替类别	● 単料替代 ○ 成组替代						
		* 父项料号	A						~
		* 被替代子项料号							(\div)
		* 替代后子项料号							\diamond
		* BOM版本	1	替代组号	1				
		优先度	10	生效日期		Ë			
		失效日期		最小替代数量	0		是否混用 🔽 是/否		
		有效条件表达式		BOM版木					(+)
		备注信息	4000	5011/1X-T-					
		父项料号1							
		自定义字符2							
		自定义字符3							
		自定义字符4							
		自定义字符5							
		自定义数值1		自定义数值2		自注	定义数值3		
		自定义数值4		自定义数值5					
								确定	取消

如下图,单料替代新增完成。

★ 主页 物料器代×												
 ⊕ 新増 ○ 編載 Î 删除 D 号出 												
· 當代規則 金部 · 全部 · 文 · 及项科号 · 文 · 截倍代子项科号 · 文 · 截倍代子项科号 · 文 · 首代后子项科号 · 文 · ·												
应号	替代类别	父项料号	BOM版本	被替代子项料号	替代组号	替代后子项料号	生效日期	失效日期	是否混用	最小替代数量	优先级	有效条件表达式
131.5												
1	单料替代	А	1	Z	1	Z1			2	0	10	
1	单料替代	А	1	Z	1	Z1				0	10	

新增成组替代

- ① 替代类别选择成组替代。
- ② 选择父项料号。如果选择"*",表示该物料的成组替代情况适用于所有父项料号。如果选择具体的父项料号,那么这种成组替代只在所设置的父项料号下发生作用。

➡ ● 新增 替代类别: 全部	★ 主页 物料替 → 编辑 ● 编辑 ● 删除 物料替代-新增	代× D 导出					× .
序号 一	* 代替类别 * 父项料号	 単料替代 ()成组替代 B 	- 选择成	组替代		选择父项料号	
	* 被替代子项料号 * 替代后子项料号	* A					
	* BOM版本 优先度	B 10	生效日期	[5		
	失效日期 有效条件表达式		最小替代数量	0	是否混用	▼是/否	÷
	备注信息 自定义字符1						
	自定义字符2 自定义字符3						
	自定义字符4 自定义字符5						
	自定义数值1 自定义数值4		自定义数值2 自定义数值5		自定义数值3		
						确定	取消

- ③ 选择被替代子项料号。被替代子项料号是指 BOM 中的原物料。可从左边的可用 物料列表拖动到右边的被替代子项料号区域。
- ④ 添加替代后子项料号。被替代后子项料号是指替代之后所使用的新物料的料号。
- ⑤ 输入替代后 BOM 数量。这个数量是指在替代后所使用的新物料的数量。
- ⑥ 输入替代后的损耗率。这个损耗率是指该新物料在生产过程中发生的损耗率。 设置完成后,点击确定。
| ≡ | 合 主页 | 物料替代× | | | | | | | | |
|-------|-------------|------------|---|------------|------------------------|----------------|------------|------|-----------|-------------------------|
| ● 新増 | ⊘ 编辑 | 💼 删除 🖪 | 导出 | | | | | | | |
| 替代與别: | | 物料替代-新 | 新增 | | | | | | | |
| 序号 | 替代类别 | • 代巷 | 送到 | | ₹/2##/2 | | | | | |
| 1 | | - 4NE | | | | | | | | |
| | | | | в | | | | | | |
| | | * 彼曾代于坝 | 科与 | | | | | | | • |
| | | 选择子项料 | 号[成 | 组] | | | | | | × |
| | | 父项料号: | В | | BOM | 版本: 1 | | | 【被替代子项料号】 | |
| | | 【可用物 | 料列表] | 提示:可以通过 | 海动序号右边的图标至 | 被替代子项科号列表中。 | х | | | |
| | | 広 号 | | 子项料号 | 子项名称 | 单位 | Y | | | |
| | | 1 | 4 | - | み 御堂 シン | CET | | | | |
| | | 2 | \
↓ | Y | 物料 | PCS | | | | |
| | | 3 | ÷
+} | z | 物料Z | PCS | | | | |
| | | 4 | $\stackrel{\text{(})}{\longleftrightarrow}$ | Z1 | 物料Z1 | PCS | | | 【替代后子项料号】 | |
| | | | +/=: | こわうゆまました火い | 石川ナーされ | | 替代后子项 | 5科号: | | ✓ ⊕ |
| | | | 1œ | 幼牧首れか | 到白赵 | | 広 是 | 子项料号 | BOM数量 | 损耗率(%) |
| | | | | | | | 12-12 | | | |
| | | | | | | | 1 | M | 1 | 0 |
| | | | | | | | 2 | IN | | 0 / |
| | | | | | | | | | 选择添加替代 | 后的子项料号 |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | $\langle 1 \rangle$ 10 | 0000条记 ▼ 共4条记录 | | | < 1 > | 10000条记 🔻 共 2 条记录 |
| | | | | | | | | | 删除 | 确定 取消 |

⑦ 确认 BOM 版本。一个产品可能有多个版本的 BOM,所以需要设定替代的 BOM 版本。确定 BOM 版本后,即可点击确定保存替代设置。也可以设置更多信息再保存。

替代组号:指同一个产品输入替代料的顺序,只是一个顺序分组。

优先度:同一个物料可被多种物料替代时,可以设定替代的优先度。当物控方案中的【多组合替代优化规则】设置为按替代优先度时,优先度高的物料先替代。

生效日期: 替代料设定的生效日期。

失效日期: 替代料设定的失效日期。如果没有设定生效日期和失效日期, 代表替 代料设定任何时间都有效。

最小替代数量: 设定最小替代数量,如果没有达到最小替代数量,则不发生替代。

是否混用: 设定为是,则原物料和替代料可以混用; 设定为否,则原物料与替代料不能混用,替代料和替代料之间也不能混用。

有效条件表达式: 设定替代料在什么条件下有效, 没有设定则代表无条件限制。

≡	合 主页	物料替代 ×		
● 新増	⊘ 编辑 〔	🖬 删除 🚺 导出		
替代类别:		物料替代-新增		×
序号	替代类别	* 代替类别	○ 単料替代 ● 成組督代	
1	单料替代	* 父项料号	B	~
		★ 被替代子项料号	XY	+
		★ 替代后子项料号	M,N	\diamond
		∗ BOM版本	1 替代组号 1	
		优先度	10 生效日期 日	
		失效日期	最小替代数量 0 是否混用 2 是否	
		有效条件表达式	确认BOM版本和其它数据后,保存新增	\oplus
		备注信息		
		自定义字符1		
		自定义字符2		
		自定义字符3		
		自定义字符4		
		自定义字符5		
		自定义数值1	自定义数值2 自定义数值3	
		自定义数值4	自定义数值5	
			利益	× m

如下图,成组替代新增成功。

 ● 新增 ○ 編辑 會 ♀ 撤増代子项科号 ∨ 登代局子项科号 ∨ 登代局子项科号 ∨ 登代局子项科号 √ ਊ代局子项科号 √ ਊ代局子项科号 𝔅 𝔅 ਊ代局子项科号 𝔅 ਊ代局子 𝔅 ੴ ੴ ੴ 𝔅 ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ 𝔅 𝔅 ੴ ੴ ੴ 𝔅 𝔅 ੴ ੴ ੴ ੴ ੴ 𝔅 𝔅 ੴ ੴ 𝔅 𝔅 𝔅 ੴ 𝔅 𝔅	
世界	
<u>B2</u>	有效条件表达式
1 単料替代 A 1 Z 1 Z1 I I I	
2 成组替代 B 1 X.Y 1 M.N 2 0 10	

如下图, A和B的替代数据维护完成。

合 主页 物料替代 ×

● 新増		∎删除 🗗	导出						
替代类别: 全	部		~ 父功	顾料号:		∨ 被替代	子项料号:	~	替代
应号	替代类别	父项料号	BOM版本	被替代子项料号	替代组号	替代后子项料号	生效日期	失效日期	
6.0									
1	单料替代	A	1	Z	1	Z1			
2	单料替代	A	1.1	Z	2	Z1			
3	成组替代	В	1	X,Y	1	M,N			
4	成组替代	В	1	Z1	2	Z11,Z12			

3.3 物控业务数据

基础数据维护完毕后,维护计划数据。计划数据有物料库存、采购 PO、在途 库存、订单预占料、未领料明细。其中物料库存的为必要的业务数据,其它数据可 根据需求设定。

3.3.1 物料库存

物料库存主要维护物料的库存信息,比如仓库、库位、批次号、库存数量等信息。一般在 ERP 会进行库存盘点,在这里可以取库存盘点的数据。库存盘点指以周/月/年为周期对仓库内的成品和原材料进行清点,一般会明确清点哪些位置的哪些商品,除了数量和位置,对于商品我们还要关心库存商品的状态,商品是否损坏、是否过期等。

物料库存数据如下:

	EasyAPS		合 主页 🛛 🦚	n料库存×									推索
7/7	LasyArs	0	新増 📀 編辑	1 🗋 删除	Q、查询 〇 刷錄	析 田 导入	更多 🗸 🛛 默认	~					
	2物控基础数据	六旦	物料编号	仓库编码	库位编码	批次号	库存日期	有效截止日期	库存数量	自定义文本1	自定义文本2	自定义文本3	自定义数值1
維产管理	▽ 田物控业务数据	121-2											
\bigcirc	田采购PO	1	M	IV001	A1	1006	2015/01/25 20:00:00		3000	STOCK	仓库库存		1
物控管理	田在途库存	2	N	IV001	A1	1007	2015/01/25 20:00:00		5000	STOCK	仓库库存		1
UT I	田物料库存	3	Р	IV001	A1	1005	2015/01/25 20:00:00		5000	STOCK	仓库库存		1
计划运行	田订单预占料	4	х	IV001	A1	1001	2015/01/25 20:00:00		5000	STOCK	仓库库存		1
\$	田未领料明细	5	Х	IV001	A2	1008	2015/01/25 20:00:00		2000	STOCK	仓库库存		1
系统管理	屈订单齐赛明细	6	х	VMI	VMI	1009	2015/01/25 20:00:00		1000	VMI	VIM库存		3
	曲订单欠料表	7	Y	IV001	A1	1002	2015/01/25 20:00:00		4000	STOCK	仓库库存		1
数据接口	田物料欠料表	8	Z	IV001	A1	1003	2015/01/25 20:00:00		3000	STOCK	仓库库存		1
底座	丽订单分批齐赛	9	Z	MES	MES	1010	2015/01/25 20:00:00		2000	MES	MES库存	C002	2
	田物料供应明细	10	Z1	IV001	A1	1004	2015/01/25 20:00:00		5000	STOCK	仓库库存		1
	田供需分配明细												
	屉交付需求明细												

主要字段信息:

物料编号

物料的编号。

仓库编码

仓库的编号。

库位编码

库位的编号,库位是指在仓库中,这些物品摆在仓库的哪一个位置/方位,例如1号仓库的A货架,B货架等,或者用于区分不同类型的库存。如果没有库位,可以输入仓库编号,或者统一定义一个编号,例如A或者B等。

批次号

批次号是库存的入库批次。每当一批物料进入库存时,会被分配一个独特的批 次号,以便跟踪和管理。批次号通常包括一系列数字、字母或符号组合。

库存日期

入库日期或库存盘点的日期,或者指定的库存生效日期。

有效截止日期

该物料的库存失效日期,这个日期之后的库存就无效了,相当于为0。可对一 些有保质期的物料进行设定,例如医药行业的物料。

3.3.2 在途库存

在途库存主要维护正在运输或交付过程中的物料的库存信息。,它们已经离开 供应商但尚未到达目的地的仓库。例如,一家汽车制造公司从供应商那里购买了一 批钢材,但货物尚未到达汽车制造厂。这些钢材被视为在途库存,直到它们到达并 进入厂库。一间工厂将一批物料从一个仓库调拨到另一个仓库,以满足特定地区的 需求,它们被视为在途库存。

在途库存如下:

	FasyAPS		合 主页 在途库	字×					
	Lusyni o	0	新増 ⊘ 编辑 1	∎ 删除 Q. 查询 :	○ 刷新 🖽 导入 更多	✔ 默认	~		
	▶ 2物控基础数据		在途库存单据号	物料编码	在途可用日期	在途数量	自定义字符1	自定义字符2	自定义数值1
非产管理	▼ 田物控业务数据	序与							
\bigcirc	囲采购PO	1	1001	х	2015/01/28 00:00:00	1000	INTRANSIT	在途库存	4
物控管理	囲在途库存	2	1002	Y	2015/01/26 00:00:00	3000	INTRANSIT	在途库存	4
UT	屈物料库存	3	1003	Z	2015/01/28 00:00:00	2000	INTRANSIT	在途库存	4
计划运行	屈订单预占料	4	1004	Z1	2015/01/27 00:00:00	1000	INTRANSIT	在途库存	4
\$	田未领料明细	5	1005	Ρ	2015/02/02 00:00:00	1000	INTRANSIT	在途库存	4
系统管理	田订单齐套明细	6	1006	м	2015/02/02 00:00:00	1390	INTRANSIT	在途库存	4
	屈订单欠料表	7	1007	Ν	2015/02/05 00:00:00	1000	INTRANSIT	在途库存	4
数据接口	屈物料欠料表	8	1008	х	2015/02/06 00:00:00	1000	INTRANSIT	在途库存	4
底座	田订单分批 齐套	9	1009	Z11	2023/02/02 00:00:00	4000	INTRANSIT	在途库存	4
	屈物料供应明细	10	1010	Z12	2023/02/01 00:00:00	5000	INTRANSIT	在途库存	4
	田供需分配明细								
	屈交付需求明细								

主要字段信息:

在途库存单据号

在途库存单据号是指用来标识在途库存的唯一编号。

物料编码

在途物料的物料编号。

在途可用日期

在途可用日期是指在途物料预计到达仓库或生产线可用的日期。它告诉我们在 途物料预计什么时候可以开始使用。

在途数量

在途数量表示在途库存中物料的数量。

3.3.3 订单预占料

订单预占料主要维护订单预占料信息,存在有订单预占料的情况时可以用该表 维护信息。数据来源于 ERP 系统的预占料,在某些 ERP 系统中可以实现工单的预 占料功能,即库存提前被一张或多张工单占用,但是库存暂时是未过账的,所以 齐套运算在分配库存时要优先考虑 ERP 有预占料的情况。

	FasyAPS		合 主页 订单	阪占料 ×								
	Lusynio	0	新増 🛛 編辑	∎删除 Q	査询 🔾 刷新	□ 导入 !	更多 🗸 🛛 默认		~			
	 ▶ ②物控基础数据 ▼ == 物控业务数据 	序号	需求来源编码	订单代码	产品编码	产品单位	物料编码	物料单位	仓库编码	库位编码	预占料日期	预占料数量
\bigcirc	田采购PO	1	Req1	M002	产品B	PCS	х	PCS	IV001	A1	2015/01/06 00:00:00	500
物控管理	田在途库存	2	Req1	M002	产品B	PCS	Y	PCS	IV001	A1	2015/01/06 00:00:00	500
	田物料库存	3	Req1	M002	产品B	PCS	Z	PCS	IV001	A1	2015/01/06 00:00:00	500
计划运行	田订单预占料											
\$	屈未领料明细											
系统管理	田订单齐套明细											
	屈订单欠料表											
数据接口	田物料欠料表											
底座	田订单分批齐赛											

主要字段信息:

需求来源编码

该预占订单需求来源的编码,与标准需求定义中的需求来源编码一致。

订单代码

有预占料的订单编号。

产品编码

父项的料号。

物料编码

子项的料号。

仓库编码

占用的物料的仓库编码。

库位编码

占用的物料的库位编码

预占料日期

订单占料的日期。

预占料数量

订单占用的数量。

3.3.4 未领料明细

未领料明细表主要维护订单未领料的明细,ERP 中已经开出的工单,一般都会 有工单 bom,或者说是备料清单。这些工单,有可能已经全部发料或者部分发料, 齐套计算时就不能使用标准 BOM 展开计算材料需求明细,以工单 bom 为准,并且不 再考虑物料的替代关系,已发料量作为已齐套数量,未领料数量作为净需求参与齐 套运算。

	FasyAPS		★ 主页 未领	料明细 ×										(搜索
		0	新増 🛛 編辑	∎ 删除 (、査询 〇月	副新 田 导)	、更多~	默认	~					
-	▶ ②物控基础数据	应是	需求来源编码	订单代码	产品编码	产品单位	物料编码	物料单位	需求日期	需求数量	损耗率	已发料数量	未領料数量	发料日期
排产管理	▼	13-5												
\bigcirc	田采购PO	1	Req2	M001	С	PCS	M	PCS	2015/01/06	154	0	52	102	2015/01/05 00:00:00
物控管理	田在途库存	2	Req2	M001	С	PCS	Y	PCS	2015/01/06	150	0	100	50	2015/01/05 00:00:00
ŧ	田物料库存													
计划运行	屈订单预占料													
\$	屈未领料明细													
系统管理	田订单齐赛明细													
	田订单欠料表													
数据接口	田物料欠料表													
庶拦	丽订单分批齐赛													
	田物料供应明细													

主要字段信息:

需求来源编码

该未领料订单来源的编码,与标准需求定义中的需求来源编码一致。

订单代码

未领料的订单编号。

产品编码

父项的料号。

物料编码

子项的料号。

需求日期

未领物料的需求日期。

已发料数量

已经发料的数量。

未领料数量

已发料但还未领料的数量。

发料日期

物料发料的日期。

3.4 物控方案设置

前面我们已经设定了齐套需求订单、物控基础数据、物控业务数据,接下来还 需要设置物控需求定义、物控供应定义、物控方案。

3.4.1 物控需求定义

物控需求定义用于设定齐套计算对象的需求来源,需求源表与标准需求表的字 段映射关系,以及齐套结果回写时的字段映射关系。因为需求可能来源不一,业务 表也不同,字段也不同,通过标准需求定义,可以统一成一个数据格式,可以快速 更新和追溯需求变更,如果需求字段发生变化,可以直接修改映射表。筛选需求或 建立供需分配有效条件的时候,就可以引用统一的字段。物控需求定义仅仅定义的 可用的数据源,是否参与齐套运算,由齐套方案的【需求源选择和过滤条件】决 定。

	FasyAPS	≙	页 物控需求定义	z×				
		● 新増	⊘ 编辑 📋 删	除 🖪 导出				
「「「」」	▼ 喫方案管理	需求编码: 请	选择	∨ 数据库名称:	请选择	> 查询		
n at	田物控需求定义	序号	需求来源编码	需求来源名称	需求类型	数据库名称	表或视图名	备注
→ 物控管理	国物控供应 定义							
IJ	屈物控方案管理							
计划运行	▶ ��计算工作台							
愛 系統管理								
数据接口 底座								
日日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日								

物控需求定义新增

如图,带红色*号的字段为必填数据。齐套需求订单来源其中一个为制造订单,所以来源表设置为 APS_Order。

1増 ⊘ #	肩辑 盲删除 🗅	导出									
		~ 数据	车名称:	选择	✓ 查询						
需求	标准需求设置-新	胃									
	* 需求来源编码:	Re1					提示: 1.	字段映射时,带*号的	字段必须要映射的字段	Q:	
	* 需求来源名称:	制造订单					2.	字段映射时, 需确保》 CurrentDB代表当前	原、目标字段的类型U ^{by} 提定	1配;	
	* 需求类型:	(销售	○ 制造				3.	pourienco of Gazangia	((1))), 中。		
	教理房空恋	CurrentDP		以且而水 才			~				
		-currentDb									
	* 表或视图名:	APS_Order					<u> </u>				
	备注:						自动映	射 清除映射			
		1字段映射] 【需求数	2字目	2映射【齐套结果回写	1					
	· 字段岫射设置			标准需求表					外部需求表		
		序号	必录	字段名称	字段说明	字段类型	字段名称	字段说明	字段类型	是否主键	
		5	*	DataSource	李求来源标识	varchar	Plant InitCode	推产单元	nyarchar		
		6		WID	订单序号	int	lanonicodic	107 400			
		7	*	OrderCode	订单代码	varchar	Code	订单代码	nvarchar		
		8	*	ItemCode	物料编码	varchar	ItemCode	物料代码	nvarchar		
		9	*	PlanStartTime	计划开始时间	datetime	StartTime	开始时间	datetime		
		10		PlanEndTime	计划结束时间	datetime		设置字段映绕	۲.		
		11		ResourceCode	资源编码	varchar					
		12	*	PlanQty	计划数量	numeric	Qty ^	计划数量	float		
					ROM版本	numeric					
		13	*	BomVersion	DOWNER						
		13 14	*	BomVersion ParentOrderCode	父订单代码	varchar	Oty Trajecter	wCassified 田白塔南河			
		13 14 15	*	BomVersion ParentOrderCode TopOrderCode	父订单代码 顶层订单代码	varchar varchar	Qty Thomas Qty FixedLevel_Use	erSpecified 用户指定订	「单数量固定级别		

أ =	页 物控需求定义	×				
❹ 新增	⊘ 编辑 📋 删	除 💽 导出				
需求编码: 请	先择	~ 数据库	名称: 请选择	~	查询	
広告	需求来源编码	需求来源名称	需求类型	数据库名称	表或视图名	备注
1-1-1-1						
1	Req1	制造订单	制造	\$CurrentDB	APS_Order	
			、 物控需求设置	完成		

再新增一个来源于计划需求的需求定义。

編曲	勤择 需求來源编研	√ 标准需求设置-新	数据库名称: 普	法法经		✓ 音询					
家号		,李安本源编码。	Ren?					揭示: 1:	字段映射时 带*是的	字段必须要映射的字题	段·
1	Req1		war w					2.	字段映射时, 需确保)	原、目标字段的类型四	~ I配;
		* 帝永未源百称;	明智以早	- Build				3.	SCurrentDB代表当前	数据库。	
		* 需求类型:	◎ 销售	()制道							
		* 数据库名称:	\$CurrentDB					~			
		∗ 表或视图名:	APS_Order	Sale				~			
		备注:						自动映	討 清除映射		
			1今69曲	nt r andow	が存動取 1 つうぎ	2001时【文本注用同行					
		-	1-5-66063	D Fuerora	аницака та	池手で表	1		外部手	* 少 赤	
		* 字段映射设置:	序号	必录	字段名称	字段说明	字段类型	字段名称	字段说明	字段类型	是否
			~								
			5		DataSource	需求来源标识	varchar	PlanUnitCode	排产单元	nvarchar	
			6		WID	订单序号	int				
			7		OrderCode	订单代码	varchar				
			8	*	ItemCode	物料编码	varchar	ItemCode	物料代码	nvarchar	
			9		PlanStartTime	计划开始时间	datetime	StartTime	开始时间	datetime	
			10		PlanEndTime	计划结束时间	datetime				
			11		ResourceCode	资源编码	varchar				
			12	*	PlanQty	计划数量	numeric	Qty	计划数量	float	
			13	*	BomVersion	BOM版本	numeric	UserNum1	自定义数值1	float	
			14		ParentOrderCode	父订单代码	varchar				
			15		TopOrderCode	顶层订单代码	varchar				
			16		Expansion	需求展开方式	int				

^ =	主页 物控需求定义	$l \times$				
● 新増	⊘ 编辑 📋 删	除 🖪 导出				
需求编码: 请	选择	~ 数据库	名称: 请选择	~	直询	
序号	需求来源编码	需求来源名称	需求类型	数据库名称	表或视图名	备注
1	Req1	制造订单	制造	\$CurrentDB	APS_Order	
2	Req2	销售订单	销售	\$CurrentDB	APS_OrderSale	

主要字段信息:

需求来源编码

需求来源编码指需求的代码,可以自定义一个需求编码,例 Req1。

需求来源名称

需求来源名称是指需求的名称,可以自定义一个需求名称,例制造订单。

需求类型

有销售和制造两种类型。

数据库名称

选择需求来源的数据库。

表或视图名

选择需求来源的表。

字段映射【需求数据抽取】

设置标准需求表与外部需求表的字段映射,将外部需求表需要映射到标准需求 表的字段进行设置,带有红色星号的字段必须设置映射。外部需求表的字段为【表 或视图名】设定的表的字段。

映射字段	说明
需求来源编 码	需求来源编码指明需求产生的来源。一般映射排产单元字段
订单代码	映射表示订单代码的字段
物料编码	映射表示物料代码的字段
计划开始时 间	映射表式生产需求日期的字段
计划数量	映射表示需求数量的字段
BOM 版本	映射表示 BOM 版本的字段。如没有这个字段,可用自定义字段表示,把版本设置为默认的1

* 需求来源编码:						提示: 1.	字段映射时,带*号的	字段必须要映射的字题	段;
* 需求来源名称:	制造订单					2.	字段映射时,需确保》 \$CurrentDB代表当前	原、目标字段的类型[] 数握库	1282;
* 需求类型:	 销售 	◎ 制造	E.				Scallencon (Ascales	(八)口/干。	
* 数据库名称:	CurrentDR	_				~			
* 200/=1010-	sconentoo								
* 表或视图名:	APS_Order					~			
备注:						自动映	射清除映射		
	1字段映射	付【需求数	(据抽取) 2字目	2000年1月11日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日	3				
			标	准需求表			外部需	求表	
* 字段映射设置:	序号	必录	字段名称	字段说明	字段类型	字段名称	字段说明	字段类型	是否主锁
									_
	5	*	DataSource	需求来源标识	varchar	PlanUnitCode	排产单元	nvarchar	
	6		WID	订单序号	int				
	7	*	OrderCode	订单代码	varchar	Code	订单代码	nvarchar	
	8	*	ItemCode	物料编码	varchar	ItemCode	物料代码	nvarchar	
	9	*	PlanStartTime	计划开始时间	datetime	StartTime	开始时间	datetime	
	10		PlanEndTime	计划结束时间	datetime	EndTime	结束时间	datetime	
	11		ResourceCode	资源编码	varchar				
	12	*	PlanQty	计划数量	numeric	Qty	计划数量	float	
	13	*	BomVersion	BOM版本	numeric	UserNum1	自定义数值1	float	
	14		ParentOrderCode	父订单代码	varchar				
	15		TopOrderCode	顶层订单代码	varchar				
	16		Expansion	需求展开方式	int				
	17		UserStr1	自定义字符1	varchar				
	18		UserStr2	自定义字符2	varchar				
	19		UserStr3	自定义字符3	varchar	Customer	客户	nvarchar	
	20		UserStr4	白完义字符4	varchar				

字段映射【齐套结果写回】

设置齐套回写的字段映射。

原编码:						提示: 1.字段映射时,	带*号的字段必须要映射的字段			
原名称;	制造订单					2.字段映射时,需确保源、目标字段的类型匹配;				
龙迷型	() 销售	◎ 制造				3.SCurrentDBft	远表当 <u>則</u> 蚁据库。			
≠ <i>2</i> 秒	*CurrentDR									
	acumentor									
图名:	APS_Order				~		_			
备注:						自动映射 清除的	央射			
	1字段映射	付【需求数据抽取】	2字段映射【齐套结	课回写】	7					
:八里.			标准需求表			外部需求表				
QE.	序号	字段名称	字段说明	字段类型	字段名称	字段说明	字段类型			
	1	o_FullSetMark	齐套标识	int	UserNum2	目定义数值2	float			
	2	o_FullSetDate	齐套日期	datetime	UserDate1	自定义日期1	datetime			
	3	o_FullSetSets	齐套套数	numeric	UserNum3	自定义数值3	float			
	4	o_FullSetGeneral	全物料常规齐套率	numeric	UserNum4	自定义数值4	float			
	5	o_FullSetMarkMa	标识料常规齐套率	numeric	UserNum5	自定义数值5	float			
	6	o_FullSetKeyMat	关键料常规齐套率	numeric	UserNum6	自定义数值6	float			
	7	o_FullSetNoKeyM	非关键料常规齐	numeric	UserNum7	自定义数值7	float			
	8	o_FullSetAllMatTe	全物料项数齐套率	numeric	UserNum8	自定义数值8	float			
	9	o_FullSetMarkMa	标识料项目齐套率	numeric	UserNum9	自定义数值9	float			
	10	o_FullSetKeyMatT	关键料项数齐套率	numeric	UserNum10	自定义数值10	float			
	11	o_FullSetNoKeyM	非关键料项数齐	numeric	UserNum11	自定义数值11	float			
	12	o_FullSetAllMatS	全物料数量齐套率	numeric	UserNum12	自定义数值12	float			
	13	o_FullSetMarkMa	标识料数量齐套率	numeric	UserNum13	自定义数值13	float			
	14	o_FullSetKeyMatS	关键料数量齐套率	numeric	UserNum14	自定义数值14	float			
	15	o_FullSetNoKeyM	非关键料数量齐	numeric	UserNum15	自定义数值15	float			
	16	o_FullSetResultsO	分批齐套结果	varchar	UserStr1	自定义字符1	nvarchar			

点击查看映射可查看需求的映射设置。

â 🗄	页 物控需求定义	L×								捜索				
● 新增	⊘ 编辑 📋 册	除 🖪 导出												
需求编码: 清		~ 数:	居库名称: 请选		~									
席号	需求来源编码	需求来源名称	需求类型	需求类型数据库名称		表或视图名	备注	登录用户	登录时间	操作				
			11 cl 1 m											
1		制造订早	制造		\$CurrentDB	APS_Order		liutest	2023/12/2/ 11:46:16	查看映射				
2	Req2	销售订单	查看字段时	查看字段映射 × 711:46:06 查看映射										
			需求来源	编码: Red	q1		需求来源名称: 制造订	<u>ŕ</u>						
			需求	类型: 🔵	销售 💿 制造		数据库名称: \$Currer	itDB						
			表或视	图名: AP	S_Order				1					
					标准需求	拔表		外部需求表						
			序号 必录 字段名称		字段名称	映射方向	字段名称	是否主键						
			1		OrderCode	tê à	Codo							
			2		UserCode		Customer							
			2		Disersus	制入	EndTime							
			3	*	HamCode	781/\ tea \	Ltem Code							
				*	DataSource	输入	PlanUnitCode							
			6	*	PlanOty	输入	Otv							
			7	*	PlanStartTime	输入	StartTime							
			8	*	BomVersion	输入	UserNum1							
			9		o_FullSetDate	输出	UserDate1							
			10		o_FullSetKeyMatTe	. 输出	UserNum10							
			11		o_FullSetNoKeyMa	. 輸出	UserNum11							
			12		o_FullSetAllMatSet	. 輸出	UserNum12							
									取消					

3.4.2 物控供应定义

物控供应定义用于设置物料供应的类型以及来源,并且设定供应源与标准供应 表之间的字段映射关系。物控供应定义目的就是整合各类可用库存,但是各类可用 库存来源不一,业务表也不同,字段也不同,通过标准供应定义,可以统一成一个 数据格式,建立供需分配有效条件的时候,就可以引用统一的字段。物控供应定义 仅仅设定了可用的数据源,是否参与齐套运算,由齐套方案的【供应源选择和过滤 条件】决定。

	FasyAPS	^ ±	页 物控需求定义	物控供应定义×			
	20397110	⊕ 新増	⊘编辑 盲删除	🗧 🗗 导出			
国 排产管理	 中方案管理 ① 排产方案管理 	供应来源编码:	请选择	▶ 数据库名称: 请选择	~	查询	
\bigcirc	田物控需求定义	序号	供应来源编码	供应来源名称	供应来源顺序	数据库名称	表或视图名
物控管理	田物控供应定义						
✓= 计划运行							
ASTE 4							
数据接口 底座							
扩展功能							

物控供应定义新增

点击新增打开新增对话框。如图,输入必填数据,带红色*号得为必填字段。 库存来源物料库存和在途库存,所以需要设置两种物控供应,来源于 AMRP_Stock 和 AMRP_INTransitStock。

▲ 主页	物控供应定											搜索
● 新垣 ●	● 4月1日 ■) 洗漆	加除 ■ 寺山	据库名称:									
席号 供	拉来源编码	标准供应设置-新	in the second									×
		* 供应来源编码: * 供应来源名称: * 供应来源顺序:	Supply1 物料库存 1	ì	设置供应来源			提示: 1.字段映射时,带号的字段必须要映射的字段 2.字段映射时,常确保源,目标字段的类型匹配 3.供应来源顺序应用于分批齐套标识标识供应来源: 4.\$CurrentD8代表当前数据库。			ui 2	
		* 数据库名称:	\$CurrentDB					~				
		* 表或视图名:	AMRP_Stock					~				
		备注:				学生/世古主			自动映射	清除映射		
			序号	必录	字段名称	字段说明	字段类型	字段名	۶ĩ	字段说明	字段类型	
		* 字段映射设置:	5		DataSource	供应来源标识	varchar	PlanUni	:Code	排产单元编号	varchar	
			6		SID	供应序号	int					
			7	*	SupplyCode	供应代码	varchar	UserStr1		自定义文本1	varchar	
			8	*	SupplyName	供应名称	varchar	UserStr2		自定义文本2	varchar	
			9		SupplyOrder	供应来源顺序	int					
			10		Bussiness_No	业务单据号	varchar	BatchCo	de	批次号	varchar	
			11	*	ItemCode	物料编码	varchar	ItemCoo	le	物料编号	varchar	
			12	*	SupplyDate	供应时间	datetime	Invento	yDate	库存日期	datetime	
			13		EffectiveDate	有效时间	datetime			设置字段映射		
			14	*	SupplyQty	供应数量	numeric	StockQ	w 🥿	库存数量	numeric	
			15		AllocatedQty	已分配数量	numeric	Stock	lty 库存数量	<u> </u>		
			16		RemainingQty	剩余数量	numeric	UserSt	r1 自定义文	本1		
			17		WhsCode	仓库编码	varchar	UserSt	r2 自定义文	本2	varchar	
			18		LocCode	库位编码	varchar				varchar	
											a B	読 取 満

أ \pm	页 物控供应定义 ×					
● 新増		▶ 导出				
供应来源编码:	请选择	∨ 数据库名称: 请送	译	✓ 查询		
应是	供应来源编码	供应来源名称	供应来源顺序	数据库名称	表或视图名	备注
6.0						
1	Supply1	物料库存	1	\$CurrentDB	AMRP_Stock	
2	Supply2	在途库存	2	\$CurrentDB	AMRP_INTransitStock	
			物控供应定	义设置完成		

主要字段信息:

供应来源编码

供应来源编码指供应的代码,可以自定义一个供应编码,例 Supply1。

供应来源名称

供应来源名称是指供应的名称,可以自定义一个供应名称,例物料库存。

数据库名称

选择供应来源的数据。

表或视图名

选择供应来源的表。

字段映射设置

将标准供应表与外部供应表的字段进行映射设置,其中带有红色星号的字段必须设置字段映射。外部供应表的字段为【表或视图名】设定的表的字段。

映射字段	说明
供应来源标识	供应来源标识指供应的来源。一般映射排产单元字段
供应代码	映射表示供应代码的字段
供应名称	映射表示供应名称的字段
业务单据号	映射表示供应代码的字段,例在途库存单据号
供应时间	映射表示供应库存可用日期的字段
物料编码	映射表示物料代码的字段
供应数量	映射表示供应数量的字段

标准供应设置-编	揖												
* 供应来源编码:						提示: 1.字段8	蚂射时,带*号的字段	必须要映射的字段;					
* 供应来源名称:	在途库存					2.字段8	央射时, 需确保源、 * 酒晒点应用于分批。	目标字段的类型匹配; \$ 春天泪云泪供应来源:					
* 供应来源顺序:	2					4.\$Curr	entDB代表当前数据	r 车。					
	- (C												
* 致姑库治称:	SCurrentDB			•									
* 表或视图名:	AMRP_INTra	AMRP_INTransitStock V											
备注:						自动映射	清除映射						
			板	动准供应表			外部供应表						
	序号	必录 ↓	字段名称	字段说明	字段类型	字段名称 ↑	字段说明	字段类型					
* 字段映射设置:			CurrenteNterror	144 177 5.1	ТГ	11		1					
	2		SupplyName	供应出现	varchar	UserStr2	日定义子付2	nvarchar					
	2		SupplyCode	供应物量	varchar	Osersuri	日定义子付日	float					
	3	*	DataSource	供应或重	varchar	Quy Blapl InitCode	壮运奴里	nuarchar					
	5	*	ItemCode	物理に高品	varchar	ItemCode	物料编码	nyarchar					
	6	*	Bussiness No	业务单据号	varchar	INTransitStockNu	在途库存单据号	nyarchar					
	7	*	SupplyDate	供应时间	datetime	INTransitStockDate	在途可用日期	datetime					
	8		UserStr3	自定义字符3	varchar	UserStr3	自定义字符3	varchar					
	9		UserNum1	自定义数值1	numeric	UserNum1	自定义数值1	float					
	10		FlagDate	外部更新时间	datetime			-					
	11		FlagBy	外部更新标志	varchar								
	12		UserDate5	自定义日期5	datetime								
	13		UserDate4	自定义日期4	datetime								
	14		UserDate3	自定义日期3	datetime								
	15		UserDate2	自定义日期2	datetime								

点击查看映射可查看供应的映射设置。

H													
数据库名称: 请选				~	查询								
F源名称	供应来	R源顺序	数据库	名称		表或视图名	备注	备注		登录用户	登录	时间	是否主键
存	1		\$Curre	ntDB		AMRP_Stock	_			liutest	2023,	/12/27 13:48:58	查看映射
存	2	查看字段	映射								\times ²³	/12/27 13:49:32	查看映射
	IF.	供应来》	原编码:	Supply	1		供应来源名称: 物料库存				^		
		/# rb. #	GIG-L-	4		約据			6C 100				
		表或视图名: AMRP				ALX\$		车谷标: \$CurrentDB			- H.		
					Stock						- 18		
				-	标准供应表			-	外部供	应表	- 18		
	序号 必录 5		乾 与	2段名称			字段名称			1 H.			
		1	*	В	ussiness No	1		Batch	Code		1.00		
		2	*	S	upplyDate	ate			toryDate		- 18		
		3	*	It	ltemCode LocCode DataSource			Item	Code				
		4		Lo				LocCode PlanUnitCode					
		5	*	D									
		6	*	S	upplyQty			StockQty					
		7		U	serNum1			User	Jum1				
		8	*	S	upplyCode			UserS	itr1		- 18		
		9	9 * SupplyName				UserS	itr2		- 18			
		10	UserStr3				UserS	itr3		- 18			
		11		W	/hsCode			WhsC	Code		_		
											取消		

3.4.3 物控方案确认

前面我们已经维护好了:齐套计算对象、物控基础数据、物控业务数据、物控 需求和供应定义。现在我们还需要设置一个物控方案,我们将使用一个预先设置好 的方案——物控标准方案。

打开物控方案管理,你会看到一个名为"物控标准方案"的方案。可以直接使用 这个方案进行入门体验。

	FasyAPS	合 主页 物 控 方案 管	管理 ×						
		+ ×							
	▼ 學方案管理		内部命令						
排产管理	屈物控需求 定义	∨ 物控方案库	交付数据校验						
\bigcirc	🖈 📾物控供应定义	✓ 物控标准方案	交付频率计算						
物控管理	田物控方案管理	数据收集	交付需求计算						
E H	▶ ■计算工作台	数据校验	交付计划计算						
111日本		数据加载	采购订单计算						
		供应数据处理	数据收集						
.		供需分配计算	数据校验						
系统管理		齐套结果答复	数据加载						
			供应数据处理						
数据接口			自定义物控方案						
/Mate			物控标准方案						

1、确认公共数据排产单元。公共数据排产单元为齐套运算所使用数据(物料、 BOM、仓库、库存等)来源的排产单元代码。

合 主页 物括	的大案管理 ×						
+ × ↑ ¥ 属性	设置						
> 物控方案库> 物控标准方案	内部命令						×
数据收集 数据校验	く <u>齐套供需设置</u>	齐套计算规则	齐套指标输出	Ц ў	齐套其它设置	交付计算规则	设置 >
数据加载	公共数据排产单元			CTB1			~
供需分配计算	物料需求计算公式			父项数量	≧*(用量/(1-损耗率))		~
齐套结果答复	需求源选择及数据过滤			(集合)			
	供应源选择及数据过滤			(集合)			
	预占料供应数据筛选			ME.Supp	olyCode=='STOCH	<'	
	标准需求表数据筛选						
	标准需求表数据排序			计划开始	时间 asc,物料编码	冯 asc	
	标准供应表数据筛选						
	标准供应表数据排序			主料/替(代料 desc,供应时间	间 asc,自定义数值1 as	
	供需分配有效条件式			if(FVALID	D(me.UserStr3),me	e.UserStr3==other.Use	erStr3,T 🔳
						确定	取消

2、确认需求源选择及数据过滤。有 Re1 和 Req2 两种需求来源,所以勾选 Re1 和 Req2,并且数据过滤条件为需求数据所在的排产单元。

	性设置									
	属性设	置	内部命令						×	
数据收集 数据校验	< :	齐套供需词	2置 齐套计算 	\$P\$***********************************	旨标输:	出齐者	其它设置	交付计算规则 词	置 >	
数据加载	公共数	据排产单	元			CTB1			~	
供应数据处理 供索分配计算	物料需	求计算公	式		~					
	需求源	选择及数	据过滤							
	数据选择及	数据过滤	Z			×				
	序号		数据源编码	数据源名称	数	居库名称	表或视图名	数据过滤条件		
	1		Req1	制造订单	\$Cu	ırrentDB	APS_Order	PlanUnitCode='CTB1	• (+)	
	2		Req2	销售订单	\$Cu	IrrentDB	APS_OrderSale	PlanUnitCode='CTB1	÷	

3、确认供应源选择及数据过滤。有 Supply1 和 Supply2 两种供应来源,所以勾选 Supply1 和 Supply2,并且数据过滤条件为供应数据所在的排产单元。

★ 土贝 物控方									
	属性设置								×
	〈 齐	条供需设置	齐套计算	「规则 齐套指	标输出	齐套其	蛇设置 2	交付计算规则	设置 >
数据收集	公共数据	排产单元			CT	81			~
数据加载	物料需求	计算公式			父	页数量*(用量	≧/(1-损耗率))		~
供应数据处理 供需分配计算	需求源选	择及数据过	İ谑		(集合	≘)			
	供应源选	择及数据过	越		(集合	≟)			
	数据选择及	数据过滤						- -	
	序号		数据源编码	数据源名称	数据库	名称	表或视图名	数据过滤条件	ŧ
	1		Supply1	物料库存	\$Curre	ntDB	AMRP_Stock	PlanUnitCode='	ств1' 🕀
	2	<u>~</u>	Supply2	在途库存	\$Curre	ntDB	AMRP_INTrar	n PlanUnitCode='	ств1' 🕀

4、确认已设置齐套指标输出项。

俞 主页 物控方案	管理>	< <u>)</u>					
+ × ↑ ↓ 属性设置	属性	设置					×
/ 物控方案库	<	齐套供需设置	齐套计算规则	齐套指标输出	出 齐套其它设置	置 交付计算规则	设置 >
~物控标准方案 数据收集	系統	充默认指标项输出			全物料		
数据校验 数据加载	用户	^D 自定义指标项输出			标识料,关键料,		
供应数据处理					1		
供需分配计算 齐套结果答复							

3.5 物控计算

齐套计算对象、物控基础数据、物控业务数据、物控方案都设定完毕,就可以 进行齐套运算了。物控计算是进行齐套运算的窗口。



★ 主页 物控方案管理 物控计算 ×		使素	o) e ★ & II & 🕅 X
	物料方案物控标准方案 × = 执行方案		
	选择方案	点击执行	N
~	RE		
S 6			
	2	3	
物控数据加载	执行物控方案	整理数据	
对物控计算所需要的数据进行数据加载	通过物控方案设计后,选择所需要执行的物控方案进行执行,并等待 物验方案的执行主动,执行主动后等的始结果自动保存	物控方案执行完成后 第一系列更加工处理	调用后台的远程服务进行数据的整理与统计
	* E האת נאי די אי די די נוצף די מאום ל ב מיתן משום ל ב מיתן נוציון וופאיב ל בנוצף:	4 10 15MLLOR	•

3.6 物控计算结果

齐套计算完成后,可在物控计算履历详情中查看订单齐套明细、订单欠料表、 物料欠料表、订单分批齐套、物料供应明细、供需供应明细、交付需求明细。或者 是在物控业务数据模块中查看。

①在物控计算履历详情中查看结果

	EasvAPS	^ :	主页	物控计算履历 ×												🖻 ★ 🖪 🗆 (
		物控计算单号	k		> 物拉方寓名称			▼ 4 査術	◆ 毎出							
			125.00-		84-1021_01 44 52	425 104	D-##W #M	211101-10	ALCO TIM	HH2	328941-0-0163	21001004(42)	4224		30c 230003	
AF-64		序号	19871F-		90天日 种木品	005	101.94 82	中日初万乘	11997790	919	FI WARKEN	11999609(77)	\$47.1L	35	36/0/ ²⁴ 32060919	
	日始的计算副历		[i#15]	日志 創除	CTB1-MCRST2023120		\$35	控标准方案		8 20:46:14	2023-12-28 20:46:19					20:46:17
*	目交付计算结果调整	1745														×
ビヨ 计划运行																^
â		订种产	午春明细	订单分批产目	5 欠料表(订单)	進度)	欠料表 (物	(料缝度)	物料供应明细	供需	分配明细 交付需求	明细				
系统管理		5740		CTRA ACCRETIONN		4940-0	## \$P							anani上留aiot.		r@1
		1012	12月年号: 季労辛淨			101 <u>2</u> /3	第二日の	C10400.73 Jan		, I			20090217	1021101900		1.51 V
お伝接口		† 8	比率范围	± 2 0%	~ 100%	/**	品编码:	۰ ۷			1.0.000 ±0			N-0-140		0 000 0 094
MACE.			107.	Be .	00-10-de / 05	NS-ch-E3	TAMER	1T AD SO MA	1TANET (1)	**	人体打扰日本方中	A4977290	de aberdar de	5.65×801.855.825.4×10×10×	AA JUBIET MALES do Versilo	(EID) MID & AND
		序号	100	11:		18045	7744683	门车伸关	13年18.75	75-82	全初科客規件藝率	全初科現数	75824 3	6初科教团并检率	天赋料常规并经半	例50CR1960起丹-鼓库
		1	Ť	衰弱组 分批济赛	Req1.CTB1	1	M001	0:销售	录入	×	100%	1005	6	100%	100%	100%
		2	Ť	在明细 分批济套	Req1.CTB1	2	M002	0:销售	录入	×	100%	1005	6	100%	100%	100%
		3	Ť	· 後明明 分批許要	Req2.CTB1	3	M001	0:销售	录入	~	100%	1005	6	100%	100%	100%
		4	齐	育時間 分批存在	Req1.CTB1	- 4	M004	0:销售	录入	×	100%	1005	6	100%	100%	100%
		5	Ť	森明祖 分批計算	Req1.CTB1	5	M003	0:销售	录入	×	100%	1009	6	100%	100%	100%
		6	Ť	衰明组 分批齐赛	Req2.CTB1	6	M002	0:销售	录入	~	100%	1005	6	100%	100%	100%
		7	齐	森明明 分批齐套	Req1.CTB1	7	M005	0:销售	录入		98.9%	75%		99.7%	98.9%	98.9%
		8	Ť	· 会明细 分批许会	Req1.CTB1	8	M006	0:销售	录入	×	100%	1005	6	100%	100%	100%
		9	齐	·哀明明 分批齐察	Req1.CTB1	9	M007	0:铸售	录入		0%	66.7%		66.7%	0%	0%
		10	齐	食明细 分批齐音	Req1.CTB1	10	M008	0:销售	录入	×	100%	1005	6	100%	100%	100%
		11	Ť	奈明明 分批齐赛	Req2.CTB1	11	M003	0:销售	录入	×	100%	1005	6	100%	100%	100%
		12	齐	森明田 分批許會	Req1.CTB1	12	M011	0:销售	录入		60%	66.7%		86.7%	60%	60%
		13	R	發明明 分批許要	Req2.CTB1	13	M004	0:销售	录入		26%	0%		46.3%	26%	26%

②在物控计划数据模块中打开对应的结果查看

	EasyAPS	ń	主页	物控计算题历	订单齐套明细 ×									(證明	Q 🖻 ★ 🖪
~		物控业	傍单号: 01				物拉方蜜名称	物控标准方案			物控计算用户:			物控计算耗时: 0.1	
	> 运物控基础数据		求来源:			~	需求展开方式:	全部			 ·	全部	~	订单列表:	
\$产管理	▽ 國物控业务数据	齐宫比	(李范围: 🔶	86 ~ 0%	~ 100%		产品编码		~						Q
	■采购PO														
	圖在途库存	序号	操作		需求来源	順序号	订单代码	订单种类	订单区分	齐音	全物料常規齐套率	全物料项数齐套率	全物料数量齐套率	关键料常规齐套率	标识四常规齐套率
Ē	田物料库存	1	10000	1.	Peol CTR1		M001	0.660			100%	100%	100%	100%	1008
創运行	田订单预占料	1	37-86939	1 3782716	ReqLCTB1		MUUT	0.00115	**		100%	100%	10075	10076	100%
ά.	圖未領料明續	2	并很明瞭	新聞計畫	Req1.CTB1	4	MUU2	い明告	永 入		100%	100%	100%	10075	100%
脉管理	田订单齐套明细	*	齐县朝华	分批許要	Req2.CTB1	3	MUU1	0.纳西	-AR		100%	100%	100%	100%	100%
A	用订单欠料表	4	齐音明如	分批开备	Req1.CTB1	4	M004	0:納告	宋八		100%	100%	100%	100%	100%
	回始料尔料表	5	齐狼明绝	分批齐赛	Req1.CTB1	5	M003	0:销售	录入	<u>~</u>	100%	100%	100%	100%	100%
成准	用订单分钟之前	6	齐衰明和	分批許要	Req2.CTB1	6	M002	0:销售	录入	<u>~</u>	100%	100%	100%	100%	100%
		7	齐套明如	分批齐赛	Req1.CTB1	7	M005	0:销售	录入		98.9%	75%	99.7%	98.9%	98,9%
		8	齐衰明的	分批齐赛	Req1.CTB1	8	M006	0:销售	录入	~	100%	100%	100%	100%	100%
	田供需分配明問	9	齐直明如	分批齐察	Req1.CTB1	5	M007	0:销售	录入		0%	66.7%	66.7%	0%	0%
	田交付需求明細	10	齐狼明绝	分批齐赛	Req1.CTB1	10	M008	0:销售	录入	~	100%	100%	100%	100%	100%
		11	齐强朝朝	分批齐赛	Req2.CTB1	11	M003	0:销售	录入	~	100%	100%	100%	100%	100%
	國物料交付答复	12	齐重明维	分批許賽	Req1.CTB1	12	M011	0:销售	录入		60%	66.7%	86.7%	60%	60%
	由物料交付点明细	13	齐强明维	分批齐赛	Req2.CTB1	13	M004	0:销售	录入		26%	0%	46.3%	26%	26%
	00.00.004001.00.00														

3.6.1 齐套计算日志

在物控计算履历点击日志可查看齐套计算的日志。

序号	操作		物控计算单号	模拟试算	物料计划方案	计算开始时间	计算结束时间	计算耗时(5	3) 备注	登录用户	登录
1	【 详情 】	日志 創除	CTB1-MCRST202312026		物控标准方案	2023/12/28 20:46:14	2023-12-28 20:46:19		1		
志											
控业务单	号: CTB1-M	ICRST202312026	○ 刷新 ← 导出								
序号	级别	方案名称	命令名称	事	件名称	开始时间	结束时间	运行状态	日志信息		
1	信息	物料物控计算		Ŧ	始	2023-12-28 20:46:14					
2	信息		数据收集	数:	居收集	2023-12-28 20:46:14					
3	信息		数据收集	数	居收集		2023-12-28 20:46:14	成功	数据收集检查成功。		
4	信息		数据收集	收	集需求源	2023-12-28 20:46:14	2023-12-28 20:46:15	成功	外部需求源[Req1]导入数据成	功,共导入数据	[[9]条。
5	信息		数据收集	收	集需求源	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	外部需求源[Req2]导入数据成	功,共导入数据	[4]条
6	信息		数据收集	收	集供应源	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	外部供应源[Supply1]导入数据	s成功,共导入》	数据[1
7	信息		数据收集	收	集供应源	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	外部供应源[Supply2]导入数据	s成功,共导入》	数据[1
8	信息		数据校验	数	据校验检查。	2023-12-28 20:46:15					
9	信息		数据校验	数	据校验检查。		2023-12-28 20:46:15	成功	数据校验检查成功。		
10	信息		数据校验	检	查BOM是否定义	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	检查BOM是否定义成功,共2	定现[<size=+1></size=+1>	<
11	信息		数据校验	检	查BOM用量为零	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	检查BOM用量为零成功,共知	定现[<size=+1></size=+1>	<
12	信息		数据校验	订	单物料明细展开	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	通过(未领料明细)展开订单成	功,共展开明细	数据[
13	信息		数据校验	订	单物料明细展开	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	通过(物料BOM)展开订单成功	, 共展开明细数	如据[35
14	信息		数据校验	检	查物料是否定义	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	检查物料是否定义成功,共发	现[<size=+1>·</size=+1>	<l< td=""></l<>
15	信息		数据校验	检	查齐套标识料是否	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	检查齐赛标识料定义成功,共	发现[<size=+1< td=""><td>></td></size=+1<>	>
16	信息		数据校验	检	查关键料是否定义	2023-12-28 20:46:15	2023-12-28 20:46:15	成功	检查关键料定义成功,共发现][<size=+1><b< td=""><td>><hre< td=""></hre<></td></b<></size=+1>	> <hre< td=""></hre<>
17	信息		数据加载	数	居加载检查。	2023-12-28 20:46:16					
			we (1991) - 200					n=1	we are an example of the		_

3.6.2 订单齐套明细

在订单齐套明细可以查看订单的齐套情况,齐套率、齐套日期、齐套套数等。

·号	彙作		物控计算单号	模	拟试算	物料计划方案	计算开	开始时间	计算结束时间	计算耗时(分) 备	ŧ	登	录用户 登录时间	
1	洋街 日志	1. 現除	CTB1-MCRST20231			勿控标准方案		12/28 20:46:14						
5														
「单齐赛明》	田 订	单分批齐赛	欠料表 (订单)	±度)	欠料表(物	料维度)	物料供应明细	日 供需分配	配明细 交付需求明	月细				
物控业务单	号: CTB1-M			物控方案	名称: 物控标	准方案		物控计	算用户: liu		物控计	算耗时: 0.1		【分
需求来	源:		~	需求展开	方式: 全部			~ 齐	·寶标识: 全部		び	单列表:		~
齐套比率范	王 : 全部	× 0%	~ 100%	产品	编码:	~							Q 査询	◆ 导出
序号	操作		需求来源	順序号	订单代码	订单种类	订单区分	齐套	全物料常规齐套率	全物料顶数齐套率	计划数量	齐套套数	齐套日期	BOM版
1	齐套明细	分批齐套	Req1.CTB1	1	M001	0:销售	录入		100%	100%	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	
2	齐赛明细	分批齐赛	Req1.CTB1	2	M002	0:销售	录入		100%	100%	2000	2000	2015/01/28 00:00:00	
3	齐赛明细	分批齐赛	Req2.CTB1	3	M001	0:销售	录入	~	100%	100%	300	300	2015/01/26 00:00:00	
4	齐套明细	分批許套	Req1.CTB1	4	M004	0:销售	录入		100%	100%	1000	1000	2015/01/28 00:00:00	
5	齐套明细	分批許套	Req1.CTB1	5	M003	0:销售	录入		100%	100%	3000	3000	2015/01/28 00:00:00	
6	齐套明细	分批齐套	Req2.CTB1	6	M002	0:销售	录入		100%	100%	500	500	2015/01/26 00:00:00	
7	齐赛明细	分批齐赛	Req1.CTB1	7	M005	0:销售	录入		98.9%	75%	2000	1979		
8	齐赛明细	分批齐赛	Req1.CTB1	8	M006	0:销售	录入	~	100%	100%	2000	2000	2023/02/02 00:00:00	
9	齐套明细	分批許要	Req1.CTB1	9	M007	0:销售	录入		0%	66.7%	1000	0		
10	齐套明细	分批許套	Req1.CTB1	10	M008	0:销售	录入		100%	100%	800	800	2023/02/02 00:00:00	
11	齐赛明细	分批齐赛	Req2.CTB1	11	M003	0:销售	录入		100%	100%	1000	1000	2015/02/02 00:00:00	
12	齐赛明细	分批許簽	Req1.CTB1	12	M011	0:销售	录入		60%	66.7%	1000	600		
	来查明细	分批許賽	Req2.CTB1	13	M004	0:销售	录入		26%	0%	600	156		

点击齐套明细可查看每个订单的所需要的物料的齐套情况,勾选加载所有需求明 细,会显示所有订单的物料的齐套明细。

详情																×
订单齐赛	月细 じ	丁单分批齐赛	欠料表(订单维度)	欠料制	表 (物料维度)	物料供	短明细	供需分配明细	交付需	需求明细					
物控业务	单号: CTB1-1				控方案名称:				物控计算用户	tiu			物控计算耗时:		[分	7]
需求	来源:			~ *	求展开方式:	全部		~	齐宣标识	e 全部		~	订单列表:			× 1
齐襄比率	范围: 全部	× 0%	~ 100%		产品编码:		×							٩	査询 🔸 导	#
序号	操作		订单齐套明细	1-齐套明细												×
1	齐赛明细	分批齐赛		-												
2	齐套明细	分批齐套	無求来)	Req1.CT			顺序号:			រ	「単代码: M001		F			
3	齐赛明细	分批齐赛	BOM版:	本: 1			计划数量:			齐	F實實数: 2000		计划开	干始时间: 2015/01/26 10:00	λ00	
4	齐套明细	分批齐套	计划结束时	间: 2015/01			齐套日期:							 加载所有需求明细 Q 	🚊 🦘 导	ш.
5	齐套明细	分批齐套	4 0	操作	齐套	苔代	关键料	标识料	齐套率	物料代码	净需求	齐套套数	齐套占料数量	齐套日期	欠料数量	自
6	齐赛明细	分批齐赛	序写													
7	齐套明细	分批齐套	1	齐赛追溯	Image: A start of the start	[单]	Image: A start of the start	 Image: A set of the /li>	100%	Z	2000	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	0	
8	齐赛明细	分批齐赛	2	齐套追溯	~		Image: A start and a start	~	100%	х	2021	2000	2021	2015/01/25 20:00:00	0	
9	齐套明细	分批齐套	3	齐赛追溯	~		~	~	100%	Υ	2000	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	0	
10	齐赛明细	分批济赛														
11	齐套明细	分批齐赛														
12	齐套明细	分批齐赛														
13	齐赛明细	分批济赛														

点击齐套追溯可以查看当前物料所使用物料的库存来源。

详情 订单 齐套明细 订单	3分批齐赛	欠料表 (订单维												
物控业务单号: CTB1-MCR 需求来源:			物控方案名称: 需求展开方式:			初 1 ~	空计算用户: No 齐套标识: 全				计算耗时: 0.1 订单列表:			
齐赛比率范围: 全部 、 存号 操作	订单齐套明	细-齐套明细	±₽(913.										×	查询 /* 导 BOM
	需求来	Req1.CTB1		顺序号: 1			订单代码:			产品编码:				1:00
	。 BOM版	体: 1		计划数量: 2000			齐赛赛数:			计划开始时间:	2015/01/26 1	0.00.00		:00
3 齐衰明细	计划结束时	间: 2015/01/26 10		齐章日期: 2015						一加戰所有	需求明细	、宣词	导出	:00
	序号	操作	作套 替代	关键料	标识料	齐套率	物料代码	物料名称	单位	BOM	用量振	耗率	需求日期	1:00
	1 齐参追溯 🔽 (单)					100%		物料Z			1		2015-01-	1:00
	订单齐套明]细-齐套明细- 齐			_								×	
	初末 	化時: Z 夕称: 66137		被替代科号:			8	HC35551: [#]						
		单位: PCS		BOM用量:				损耗率: 0			需求数量: 2			
	已发料	<u>教量:</u> 0		占料数量:				净需求: 2000			齐套套数: 2			
13 齐装明细		数量: 2000 数量: 0		齐套率(%);			齐	套日期: 2015,			齐套标识 🗹			◆ 导出
	序号	供应分配方式	供应代码	业务单据号	物料代码	供应时间]	仓库编码	仓位编码	供应起始值	分配数量	供应套	敗供应	活束值
	1	正常供应分配	STOCK	1003	Z	2015/01/	25 20:00:00	IV001	A1	2500	2000	20	000	500

把物料齐套方式设置为分批齐套,再执行齐套运算,可以点击分批齐套查看订单的分批齐套结果。

属性设置									×
齐套供需设置	齐套计算规则	齐套指标输出	齐套其它	设置	交付计算规则	设置	通用属性		-
方案是否循环执行				否				~	1
方案循环执行次数									
物料齐套方式				分批齐套				~	
是否释放不齐套料				否				~	
齐套回答基准项				按下阶所	有物料			~	
是否启用最小齐套				是				~	
是否启用数量单位								~	
				_					

详情																	>
订单齐和	赛明细	ij₫	单分批齐赛	欠料表	(订单)	维度) 欠料表	(物料维度)) 物料使	·应明细 (共需分配明细	交付需求明	æ					
物控业	务单号:					物控方案名称:				物控计算用户:			物控计算	【兼毛时: 0.1			[分]
需	求来源:				~	需求展开方式:	全部		~	齐查标识:	全部		> 订单	列表:	-		~
齐套比	;率范围:	全部	✓ 0%	订单齐套	月细-5	计批齐套											
序号	操作	'E		委求	来源			顺序是·			订单代码			产品编码。		~ 8	
1	30	éseBi/R	0.8056	📕 вом	版本:			计划开始时间:			计划结束时间:			计划数量:			
	齐	赛明细	分批齐赛	齐富	数量:			齐套日期:								 局納 	* 导出
3	齐	赛明细	分批齐赛		20	15-01-25 20:00:00	[物料库存]	2015-01-28 (0.00.00【左途)	文存存数【	:+1						
4	Ť	套明细	分批許套	序号	20		10040413 2	2013-01-201									
5	齐	套明细	分批許套	1			500		1500		2000						
6	जन	赛明细	分批許簽														
7	齐	套明细	分批許套														
8	齐	赛明细	分批許要														
9	Ť	<u> </u>	分批齐赛														
	齐	套明细	分批許套														
	齐	套明细	分批許套														
	齐		分批許簽														
13	齐	赛明细	分批齐套														

3.6.3 订单分批齐套

在订单分批齐套可以查看所有订单的分批齐套情况,可以知道订单在哪一天齐 套了多少。

物控业务	5单号: CTB1-M			需求	於来源:		~	订单列表:			~ 需求展	研方式: 全部		~
产品	3编码:	×]		齐	業标识: 全部		*						Q 査询	◆ 导出
序号	订单代码	需求来源	顺序号	产品编码	最小齐套数量	BOM版本	计划开始时间	计划结束时间	计划数量	齐套	齐套率	齐套套数	齐套日期	供应类型
1	M001	0			20		2045/04/25 40:00:00	2045 (04/25 40.00.00	2000	_	00/	2000	2015-01-25 20:00:00	物料库存
2	14000	ReqLCIBI	1	A	20	1	2015/01/26 10:00:00	2015/01/26 10:00:00	2000	~	0.76	2000	2015-01-25 20:00:00	物料库存
3	WI002									 Image: A set of the /li>	0%		2015-01-28 00:00:00	在途库存
4	M001	Req2.CTB1	3	С	1	1	2015/01/26 10:00:00	2015/01/27 10:00:00	300			300	2015-01-05 00:00:00	发料
5	WICO I	Req2.CTB1	3	С	1	1	2015/01/26 10:00:00	2015/01/27 10:00:00	300	~	0%	300	2015-01-26 00:00:00	在途库存
6	M004	Req1.CTB1	4	В	10	1	2015/01/27 10:00:00		1000	 Image: A set of the /li>	0%	1000	2015-01-28 00:00:00	在途库存
7	M002	Deed CTR1			20				2000			2000	2015-01-25 20:00:00	物料库存
8	MUUUS	ReqLCIBI	5	A	20	1.1	2015/01/27 11:00:00		5000	~	0%	5000	2015-01-28 00:00:00	在途库存
9	M002	Req2.CTB1	6	С	1			2015/01/28 13:00:00	500			500	2015-01-26 00:00:00	在途库存
10	MOOF	Deed CTR4	7		20	1.1	2015/01/20 10:00:00		2000		09/	1070	2015-01-28 00:00:00	在途库存
11	WIUUS	ReqLCIBI	1	A	20	1.1	2015/01/50 10:00:00		2000		076	1979	2015-02-06 00:00:00	在途库存
12	MOOC	Dent CTR4			10	1	2015/02/01 10:00:00		2000	_		2000	2015-01-27 00:00:00	在途库存
13	MUUG	ReqLCTDT	0	D	10	1	2015/02/01 10:00:00		2000	<u>~</u>	076	2000	2023-02-02 00:00:00	在途库存
14	M007	Req1.CTB1	9	A	20	1	2015/02/03 10:00:00		1000		0%	0		
15	M008	Req1.CTB1	10	В	10	1	2015/02/03 10:00:00		800	 Image: A set of the /li>	0%	800	2023-02-02 00:00:00	在途库存
16	M003	Req2.CTB1	11	С	1	1	2015/02/03 10:00:00	2015/02/04 10:00:00	1000	 Image: A set of the /li>	0%	1000	2015-02-02 00:00:00	在途库存
17	M011	Req1.CTB1	12	в	10	1	2015/02/04 20:00:00		1000		0%	600	2023-02-02 00:00:00	在途库存
18	M004	Req2.CTB1	13	С	1	1	2015/02/05 10:00:00	2015/02/06 10:00:00	600		0%	156	2015-02-02 00:00:00	在途库存

3.6.4 订单欠料表

订单欠料表可以从订单维度查看每一张订单的具体欠料。

	E			~	物控万翼名称 产品编码	: 初控标准方案 : ×			查询选项: 」 物料代码:	2番欠料物料	~ #	『求来源:		۹ 🖻) 前 🔺 导出
5	i	J单代码	需求来源	顺序号	产品编码	产品名称	单位	BOM版本	资源编码	计划开始时间	计划结束时间	计划数量	齐套	齐套率	齐套套数
•	M	1004	Req2.CTB1	13	С	产品C	PCS	1		2015/02/05 10:00:00	2015/02/06 10:00:00	600		0%	15
•	M	1005	Req1.CTB1	7	A	产品A	PCS	1.1		2015/01/30 10:00:00		2000		0%	197
•	M	1007	Req1.CTB1	9	A	产品A	PCS	1		2015/02/03 10:00:00		1000		0%	
	M	1011	Req1.CTB1	12	В	产品B	PCS	1		2015/02/04 20:00:00		1000		0%	60

3.6.5 物料欠料表

物料欠料表可以从物料维度查看每个物料的欠料情况。

控业务	单号: CTB1-I			物控方案名称:	物控标准方室			需求来源:			~	订单列	長:		~
采购员	编码:		*	物料代码:		×								(査道	● ◆ 导出
号	采购员	物料代码	物料名称	单位	MOQ数量	MPQ数量	需求来源	订单代码	欠料	欠料数量	净需求	齐套率	齐套套数	齐套占料数量	齐套日期
1							Reg2.CTB1	M001		0	102	100%	300	154	2015/01/
2							Reg1.CTB1	M003		0	900	100%	3000	900	2015/01/
3							Reg2.CTB1	M002		0	256	100%	500	256	2015/01/
4		м	物料M	PCS	0	0	Req1.CTB1	M005		0	600	100%	2000	600	2015/01/
5							Req2.CTB1	M003		0	511	100%	1000	511	2015/02/
5						Req2.CTB1	M004	~	227	307	26 <mark>%</mark>	156	80		
7		Р					Req1.CTB1	M003		0	303.1	100%	3000	303.1	2015/01/
8		Р	物料	PCS	0	0	Req1.CTB1	M005		0	202.1	100%	2000	202.1	2015/01/
)							Req1.CTB1	M001		0	2021	100%	2000	2021	2015/01/
0							Req1.CTB1	M002		0	1500	100%	2000	2000	2015/01/
1							Req1.CTB1	M004		0	1000	100%	1000	1000	2015/01/
2							Req1.CTB1	M003		0	3000	100%	3000	3000	2015/01/
3		х	物料X	SET	0	0	Req1.CTB1	M005	 Image: A second s	21	2000	98.9%	1979	1979	
4							Req1.CTB1	M006		0	2000	100%	2000	2000	2015/01/
5							Req1.CTB1	M007	~	1011	1011	0%	0	0	
6							Req1.CTB1	M008		0	800	100%	800	800	2015/02/
7							Req1.CTB1	M011		0	1000	100%	1000	1000	2015/02/
8							Req1.CTB1	M001		0	2000	100%	2000	2000	2015/01/
9							Req1.CTB1	M002		0	1500	100%	2000	2000	2015/01/

3.6.6 物料供应明细

物料供应明细可以查看目前可用于供应的库存有多少,以及供应的来源。

详情												
订前完合	·884年 计	「	ク料売 (JT舶)通	(定) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2	韦(勿礼後度) S mrtd	供物配细(性	医分配眼细 衣付	零改旧细			
13-001-28			X144 (0+4		4x (10111.4x.0c)	/ 1014	00119144		10-10-10-10-10-10-10-10-10-10-10-10-10-1			
物控业务	序单号: CTB1-M			供应代码:			~	供应名称:	~	供应来源:		~
业务的	单据号:		~	物料代码:		×					Q	直询 🥕 导出
序号	操作	供应来源	供应代码	供应名称	业务单据号	物料代码	物料名称	单位	供应时间	供应数量	已分配数量	剩余数量
1	供加成的日本用	Supply1.CTB1	STOCK	仓库库存	1006	м	物料M	PCS	2015/01/25 20:00:00	3000	3000	0
2	CHERRIC AND	Supply1.CTB1	STOCK	仓库库存	1007	N	物料N	PCS	2015/01/25 20:00:00	5000	1900	3100
3	供成期期	Supply1.CTB1	STOCK	仓库库存	1005	P	物料P	PCS	2015/01/25 20:00:00	5000	505.2	4494.8
4	供应明细	Supply1.CTB1	STOCK	仓库库存	1001	х	物料X	SET	2015/01/25 20:00:00	5000	5000	0
5	供应明细	Supply1.CTB1	STOCK	仓库库存	1008	х	物料X	SET	2015/01/25 20:00:00	2000	2000	0
6	供应明细	Supply1.CTB1	VMI	VIM库存	1009	х	物料X	SET	2015/01/25 20:00:00	1000	1000	0
7	供应明细	Supply1.CTB1	STOCK	仓库库存	1002	Y	物料Y	PCS	2015/01/25 20:00:00	4000	4000	0
8	供应明细	Supply1.CTB1	STOCK	仓库库存	1003	Z	物料Z	PCS	2015/01/25 20:00:00	3000	3000	0
9	供应明细	Supply1.CTB1	MES	MES库存	1010	z	物料Z	PCS	2015/01/25 20:00:00	2000	1000	1000
10	供应明细	Supply1.CTB1	STOCK	仓库库存	1004	Z1	物料Z1	PCS	2015/01/25 20:00:00	5000	5000	0
11	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1002	Y	物料Y	PCS	2015/01/26 00:00:00	3000	3000	0
12	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1004	Z1	物料Z1	PCS	2015/01/27 00:00:00	1000	1000	0
13	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1003	Z	物料Z	PCS	2015/01/28 00:00:00	2000	2000	0
14	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1001	х	物料X	SET	2015/01/28 00:00:00	1000	1000	0
15	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1005	Р	物料P	PCS	2015/02/02 00:00:00	1000	0	1000
16	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1006	М	物料M	PCS	2015/02/02 00:00:00	1390	1390	0
17	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1007	N	物料N	PCS	2015/02/05 00:00:00	1000	0	1000
18	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1008	х	物料X	SET	2015/02/06 00:00:00	1000	1000	0
19	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1010	Z12	物料Z12	PCS	2023/02/01 00:00:00	5000	5000	0
20	供应明细	Supply2.CTB1	INTRANSIT	在途库存	1009	Z11	物料Z11	PCS	2023/02/02 00:00:00	4000	2500	1500

点击供应明细可以查看该物料的库存给了哪个订单使用。

业务单	单号: CTB1-MC 据号:		~	供应代码: 物料代码:		~	供	应名称:			~	供应来源:		(香油) (本 島
;号	操作	供应来源	供应代码	供应名称	业务单据号	物料代码物料	四名称	单位		供应时间		供应数量	已分配数量	剩余数量
1	供应明细		STOCK	仓库库存	1006	M 物料		PCS						
	供应明细	物料供应明	细-供应明细											
	供应明细													
ι	供应明细	物料	代码: M		4	物料名称: 物料M		đ	も应代码: STC			供应名称		
	供应明细	供应	时间: 2015/01/25 2		业务	号单据号: 1006		ĉ	库/仓位: 100			效截止时间:		
> 7	供应明细	供应	数量: 3000		Eź	分配数量: 3000		Ŕ	· (余数量: 0					* 导
B	供应明细	成号	供应分配方式	供应名称	业务单据号	供应时间	供应起始值	分配数量	供应套数	供应结束值	需求来源	订单代码	产品编码	物料代码
9	供应明细	1	石炭油中心和	4±±5	10.06	2015/01/25 20:00:00	2000	102	109	2000	Dee2 CTR1	M001	C	м
	供应明细	2	正常供应分配	合在在左	1006	2015/01/25 20:00:00	2898	900	3000	1998	Reg1 CTB1	M003	4	M
	供应明细	3	正常供应分配	仓库库存	1006	2015/01/25 20:00:00	1998	256	500	1742	Reg2.CTB1	M002	C	M
	供应明细	4	正常供应分配	仓库库存	1006	2015/01/25 20:00:00	1742	600	2000	1142	Reg1.CTB1	M005	A	М
	供应明细	5	正常供应分配	仓库库存	1006	2015/01/25 20:00:00	1142	1021	2000	121	Req1.CTB1	M006	В	М
	供应明细	6	正常供应分配	仓库库存	1006	2015/01/25 20:00:00	121	121	237	0	Req1.CTB1	M008	В	М
	供应明细													

3.6.7 供需分配明细

供需分配明细可以以订单维度查看每一个子项物料的来源。

详情																
订单齐套	:明细 订a	自分批齐赛	欠料表 (订	「单维度)	欠料:	责 (物料	斗维度)	物料供应明细	供需分配明	<u>细</u> 交付新	需求明细					
物控业外	登集合: CTB1-MC			供	120分配方式:	全部			> 产品#	163:	~		需求来	R :		~
订单	单列表:			~	物料代码:		~		供应来	ē源:		`	业务单据	B;		~
供应	空代码:			~	供应名称:				~						역 查询 🌈	导出
应号	需求来源	订单代码	顺序号	产品编	码 计划器	收量	物料代码	需求数量	已发料数量	已占料数量	净需求	齐套率	齐套套数	齐套占料数量	齐套日期	供应
131.5																-
1	Req1.CTB1	M002	2	В		2000	х	2000	0	500	1500	100%	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	Supp
2	Req1.CTB1	M002	2	В		2000	Y	2000	0	500	1500	100%	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	Supp
3	Req1.CTB1	M002	2	В		2000	Z	2000	0	500	1500	100%	2000	2000	2015/01/28 00:00:00	Supp
4	Req1.CTB1	M001	1	A		2000	х	2021	0	0	2021	100%	2000	2021	2015/01/25 20:00:00	Supp
5	Req1.CTB1	M001	1	Α		2000	Y	2000	0	0	2000	100%	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	Supp
6	Req1.CTB1	M001	1	Α		2000	Z	2000	0	0	2000	100%	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	Supp
7	Req1.CTB1	M002	2	В		2000	Y	2000	0	500	1500	100%	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	Supp
8	Req1.CTB1	M002	2	В		2000	х	2000	0	500	1500	100%	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	Supp
9	Req1.CTB1	M002	2	В		2000	Y	2000	0	500	1500	100%	2000	2000	2015/01/25 20:00:00	Supp
10	Req1.CTB1	M002	2	В		2000	Z	2000	0	500	1500	100%	2000	2000	2015/01/28 00:00:00	Supp
11	Req1.CTB1	M002	2	В		2000	Z	2000	0	500	1500	100%	2000	2000	2015/01/28 00:00:00	Supp
12	Req2.CTB1	M001	3	С		300	М	154	52	0	102	100%	300	154	2015/01/25 20:00:00	Supp
13	Req2.CTB1	M001	3	С		300	Y	150	100	0	50	100%	300	150	2015/01/26 00:00:00	Supp
14	Req1.CTB1	M004	4	В		1000	Y	1000	0	0	1000	100%	1000	1000	2015/01/26 00:00:00	Supp
15	Req1.CTB1	M004	4	в		1000	х	1000	0	0	1000	100%	1000	1000	2015/01/26 00:00:00	Supp
16	Reg1.CTB1	M004	4	В		1000	х	1000	0	0	1000	100%	1000	1000	2015/01/26 00:00:00	Supp
17	Reg1.CTB1	M004	4	в		1000	Y	1000	0	0	1000	100%	1000	1000	2015/01/26 00:00:00	Supp
18	Reg1.CTB1	M004	4	В		1000	Z	1000	0	0	1000	100%	1000	1000	2015/01/28 00:00:00	Supp
19	Reg1.CTB1	M003	5	A		3000	м	900	0	0	900	100%	3000	900	2015/01/25 20:00:00	Supn
20	Reg1 CTR1	M003	5	۵		3000	P	303.1	0	0	303.1	100%	3000	303.1	2015/01/25 20:00:00	Supp

3.6.8 交付需求明细

交付需求明细也就是欠料明细,可作为交付计算的需求。交付需求明细由"生成交付需求"命令生成,所以在齐套方案中添加"生成交付需求"命令,再执行齐套运算,可以看到交付需求明细数据。

★ 主页 物控方案管理 ×	
+ × • • 属性设置	
 物控方案库 物控示性方案 数据收集 数据收集 数据加载 供示物据小理 	内部命令 >>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>
供 國 (國) 医) 连 供 需 分 配 计 算 齐 赛 结果 答 复 生 成 交 付 需 求	数据位验 数据加載 供应数据处理 供需分配计算 生成交付需求 齐赛结果答复 执行存储过程 数据校验(MRP) 数据加载(MRP) 物料需求计算

^ ±	页 物控度	方案管理 物	拉计算 物控计算	TTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTT						
勿控计算单号:			∨ 物控方案名称:		▼ Q 査询	* 导出				
序号	操作		物控计算单号	模拟试算	物料计划方案	计算开始	时间	计算结束时间	计算耗时(分)	备注
1	详情									
2 3	订单齐套明	月细 订单	单分批齐赛 欠	料表 (订单维度)	欠料表 (物料维度)) 物彩	4供应明细	供需分配明细	交付需求明细	
	物控业务单 号: CTB1-MCR			交付单号: CTB1-DY		物料代码	:	*		9 直询 🥕 导出
	序号	物料代码	物料名称	单位	需求日期	需求数量	自定义文本1	自定义文本2	自定义文本3	自定义文本4
	1	М	物料M	PCS	2015/02/05 10:00:00	227				
	2	х	物料X	SET	2015/01/30 10:00:00	21				
	3	х	物料X	SET	2015/02/03 10:00:00	1011				
	4	Y	物料Y	PCS	2015/02/05 10:00:00	100				
	5	Z1	物料Z1	PCS	2015/02/04 20:00:00	444				

到此为止,从维护齐套计算对象、维护齐套基础数据、设置齐套方案、执行齐 套运算、查看齐套结果一个完整的入门体验流程就完成了。

附录 1.排产单元创建

排产单元是 EasyAPS 运行的基本单位,所有的业务操作都必须依赖于排产单元。每个排产单元对应一份对立编制的生产计划,例如一个公司有 A 工厂和 B 工厂,两个工厂各自有一个计划员负责排产,可以建立 A 工厂排产单元和 B 工厂排产单元。

	EasyAPS	^ :	主页 排产单注	ī c ×			
	LasyArs	念初始	化 🕀 新增	⊘ 编辑 📋	删除 Q 査	询 更多 ∨	默认 ~
Ľ	▶ ■单元设置	<u>-</u>	排产单元	排产单元名称	模板名称	更新者	更新时间
需求管理	▼ ✿系统设置	から					
-	◎ 系统标识设置	1	А	А	标准	admin	2023/05/10 14:26:14
排产管理	圆排产单元	2	A2	A2 (多资	标准	SA	2023/04/07 16:07:52
\bigcirc	▲角色管理	3	A3	A3 (常用)	标准	SA	2023/10/24 17:18:05
物控管理	會用户权限管理	4	A4	A4 (9万工…	标准	sa	2023/03/03 18:37:26
TT T	fx表达式管理	5	A5	A5 (1万7	标准	SA	2023/10/24 17:17:57
计划运行	≣菜单组件	6	A6	A6 (齐套)	СТВ	SA	2023/07/13 09:37:48
÷	一 模块管理	7	A7	A7 (2023	小日程	SA	2023/07/20 17:10:25
计划控制	# 应用管理	8	CY01	CY01	标准	noky	2023/07/12 10:32:03
塔	A 家语言资源	9	CY02	CY02	标准	noky	2023/07/12 10:34:08
\$	® 工具栏按钮管理	10	developm	开发专用	标准	sa	2023/03/03 18:36:13
系统管理	■数据库维护	11	homeSetD	主页设计	标准	sa	2023/05/11 11:55:16
	■ 产品注册	12	JS	金属 (演	标准	SA	2023/03/22 14:51:42
数据接口		13	JSL	物料	СТВ	NING	2023/08/08 14:51:48
底座		14	MRP	MRP	标准	nokv	2023/09/26 09:32:43

新建一个排产单元:如图,点击新增按钮,然后输入排产单元编码、排产单元名称、模板名称选择标准,最后点击确定保存。

^ =	主页	排产单元 ×							
念初始	化 🗗	新増 🛛 编辑	■ 删除 Q 査询	■ 更多 ~	默认		~		
序号	排产单	元 排产单元名	名称 模板名称	更新者	更	新时间		备注	
1	A	新物业文件二							\sim
2	A2	制油用厂单元							^
3	A3	其木							
4	A4	<u></u>							
5	A5	* 排产单元	AIL			* 排产单元名称	АІЛ		
6	A6	* 模板名称	标准		~	备注			
7	A7		100 14						
8	CY01	更新者				更新时间			
9	CY02								
10	devel								
11	home								
12	JS								
13	JSL								
14	MRP								
15	NK							确定	取消
16	+105		and off	20		< /11/1 / 11/1 / 11/1 / 11/1 ×			

附录 2.角色创建

角色既承载着用户的职责体现,同时也负责授予用户相应的权限。在角色管理中,可以为每个排产单元分配一个或多个角色,对于排产单元中的各个功能模块,可以根据具体需求为每个角色分配适当的权限,包括新增、编辑、删除等操作。

	FacyADS	Â	主页 角色	管理 ×				復変
	LasyArS	● 新増		∎删除 ≤ 耳	双消 🔒 保存	Q , 查询		
国 排产管理	▶ 圖单元设置 ▼ ✿系统设置	序号	角色代码	角色名称	排产单元	排产单元名称	* 角色代码 A	* 角色名称 A
$\hat{\mathbf{O}}$	♥系統标识设置	1	А	А	松下	松下	* 排产单元名称 松下	▲ 番注 请输
物控管理	国排产单元	2	A2	A2	A2	A2(多资源量甘料	> 📄 🖻 需求管理	
맨	▲角色管理	3	A3	A3	A3	A3 (常用)	> 📄 🖻 排产生产特征	
计划运行	●用户权限管理	4	A4	A4	A4	A4 (9万工作数)	> 📃 🗉 排产基础数据	
\$	な表达式管理	5	A5	A5	A5	A5 (1万7工作数)	> □ ≓ 排产切换定义	
系统管理	≣菜单组件	6	A6	A6	A6	A6 (齐套)	> 📄 🔹 排产业务数据	
	1 模块管理	7	A6P	A6P	A6	A6 (齐套)	> 📃 🖫 排产可视化图表	
数据接口	第 应用管理	8	A7	A7	A7	A7 (20230720)	> 📄 🕴 计划控制塔	
底座	な多语言资源	9	A8	A8	A8	A8	> 🗌 🗟 物控基础数据	
	® 工具栏按钮管理	10	admin	admin	JS	金属 (演示)	> 🔲 亩 物控业务数据	
扩展功能	國数据库维护	11	CY01P	CY01P	CY01	CY01	> 📃 👜 方案管理	
	■产品注册	12	CY02P	CY02P	CY02	CY02	> 📄 👜 计算工作台	
		13	demo01	主页设计01	homeSetDemo	主页设计单元	> 🔄 🗎 单元设置	
		14	JSL	物料	JSL	物料	> 📃 🖨 系统设置	
		15	JSP	JS排产	JS	金属 (演示)	> 📃 🞯 扩展功能	

创建角色:如图,点击新增按钮,输入角色编号、角色名称,选择角色所属的排产 单元,然后勾选授予该角色的模块权限,点击保存。新增的角色在左边显示。

6	主页角色	管理×			(捜索 Q) 日
〇 新增	▲ ● 编辑	■ 删除 SI	取消 吊保存	Q 查询	
序号	角色代码	角色名称	排产单元	排产单元名称 ④保存	* 角色代码 AD * 角色名称 超级管理员
1	A	(古新增 A	松下	松下	*排产单元名称 AIF ~ 备注 请输入
2	A2	A2	A2	A2 (多资源量甘特	> 🛛 🖻 需求管理
3	A3	A3	A3	A3 (常用)	> ☑ ♥ 排产生产特征 ②输入角色信息
4	A4	A4	A4	A4 (9万工作数)	> ✔ 曲 排产基础数据
5	A5	A5	A5	A5 (1万7工作数)	> ✔ #产切换定义
6	A6	A6	A6	A6 (齐套)	> 🗹 🖻 排产业务数据
7	A6P	A6P	A6	A6 (齐套)	> 🗹 🖫 排产可视化图表
8	A7	A7	A7	A7 (20230720)	> 🗹 🖞 计划控制塔
9	A8	A8	A8	A8	> 🗹 🗟 物控基础数据
10	CY01P	CY01P	CY01	CY01	> Z 再物控业务数据
11	CY02P	CY02P	CY02	CY02	> ☑ ●方案管理 ③勾选授权
12	demo01	主页设计01	homeSetDemo	主页设计单元	> 🗹 💩 计算工作台
13	JSL	物料	JSL	物料	> Z 🏼 单元设置
14	JSP	JS排产	JS	金属 (演示)	> 🗹 🗛 系统设置
15	L105	L105	t105	105 (2千交付量)	> 🗌 🞯 扩展功能

附录 3.用户创建

EasyAPS 的用户权限是以角色为单位进行管理的,一个用户可以拥有多个角色,这样同一个用户可以管理多个不同的排产单元。也就是说一个角色对应一个排产单元,但一个用户可以有多个角色。

E	FasyAPS	â	★ 主页 用户权限管理 ×								捜索	Q) E
	LasyAl S	⊕ 新増	⊘ 编辑	∎删除 ≤	取消 🔒 保存	Q, 查询						
Ľ	▶ 圖单元设置		用户代码	用户名称	審码	邮箱地址		用户代码				• 用户名称 管理员
求管理	▼ 🗱 系統设置	序号										
2	●系统标识设置	1	admin	管理员	AQAAAAE			* 密码				• 确认密码
产管理	国排产单元	2	lht	lht	AQAAAAE			邮箱地址	请输入		* 用F	→有效日期 2026/05/0
$\widehat{\mathbf{v}}$	▲角色管理	3	liu	刘	AQAAAAE	13294690	- min 77	-				
控管理	▲ 用户权限管理	4	liutest	测试1	AQAAAAE		* 密码有效大数					
TT -	な表达式管理	5	liutest2	测试2	AQAAAAE			备注	请输入			
	≣菜单组件	6	Liuzhi	Liuzhi	AQAAAAE				60/00	各 县 复步	11:	地立体三文化
	10000000000000000000000000000000000000	7	NING	NING	AQAAAAE		序号		ABCIUB	18 (21214)	HF/-==76	HF/==/6121995
い 控制	# 应用管理	8	noky	noky	AQAAAAE		1		A	A	development	开发专用
塔	A 多语言资源	9	SA	计划员	AQAAAAE		2		A2	A2	A2	A2 (多资源量甘特.
¢	9 工具栏按钮管理	10	SA1	SA1	AQAAAAE		3		A3	A3	A3	A3 (常用)
充管理	國数据库维护						4		A4	A4	A4	A4 (9万工作数)
	■产品注册						5		A5	A5	A5	A5 (1万7工作数)
居接口							6		A6	A6	A6	A6 (齐套)
~~ nn							7		A6P	A6P	A6	A6 (齐套)
∃Q RThes							8		A7	A7	A7	A7 (20230720)
669086							9		AD	管理员	АТЛ	AIJ
							10		admin	admin	JS	金属 (演示)
							11		CY01P	CY01P	CY01	CY01
							12		CY02P	CY02P	CY02	CY02
							13		demo01	主页设计01	homeSetDe	主页设计单元
							14		JSL	物料	JSL	物料
							15		JSP	JS排产	JS	金属 (演示)

新建用户:如图,点击新增,然后输入用户编号、用户名称、用户密码,最后选择 赋予用户的角色权限。保存后的用户在左边显示。

用户类型:一般用户不能执行排产,排产用户才能执行排产。

6	主页 用月	中权限管理 ×									捜索 の	Ξ 🔰
新增	● 编辑	∎删除 S	取消 🔒 保存	Q 查询								
序号	用户代码	用户名称	密码	邮箱地址	用户有效		用户代码	Chen			* 用户名称 际	
1	admin	管理员	AQAAAAE		2026/05/0		* 密码	······ • 0			* 确认密码	
2	Iht) 点 古 新 増 Iht	AQAAAAE	@1#17HJ	2024/06/1		邮箱地址				* 用户有效日期 2024/10/01	
3	liu	刘	AQAAAAE	13294690	2024/10/1							
4	liutest	测试1	AQAAAAE		2024/02/1	* 密花	有效天数	300			* 用户类型 排产用户	
5	liutest2	测试2	AQAAAAE		2023/04/0		备注	请输入			②输入用户信息	
6	Liuzhi	Liuzhi	AQAAAAE		2024/01/3							
7	NING	NING	AQAAAAE		2040/07/3	序号		角色代码	角色名称	排产甲元	排产甲兀名称	율
8	noky	noky	AQAAAAE		2029/01/0	4		A4	A4	A4	A4 (9万工作数)	
9	SA	计划员	AQAAAAE		2024/01/0	5		A5	A5	A5	A5 (1万7工作数)	
10	SA1	SA1	AQAAAAE		2027/07/2	6		A6	A6	A6	A6 (齐赛)	
						7		A6P	A6P	A6	A6 (齐赛)	
						8		A7	A7	A7	A7 (20230720)	
						9	▶ 🗹	AD	管理员	АІЛ	АІЛ	
					四マタタカの	10		admin	admin	JS	金属 (演示)	
				③后用尸	反丁用巴仪限	11		CY01P	CY01P	CY01	CY01	
						12		CY02P	CY02P	CY02	CY02	
						13		demo01	主页设计01	homeSetDemo	主页设计单元	
						14		JSL	物料	JSL	物料	
						15		JSP	JS排产	JS	金属 (演示)	
						16		L102	L102	test102	102	
						17		L104	L104	test104	104	

附录 4.物控方案配置

打开物控方案管理。根据需求设定齐套计算的方案。

	EasvAPS	合 主页	物控方案管理 ×	捜索	QE	* 🗟	00	ê 🌏	刘
	▼ 劇方案管理	+ × ↑ ↓	属性设置					保存设置	
	◇排产方案管理	物控方案库	内部命令 交付数据校验						
	屈物控需求 定义		交付频率计算						
排产管理	田物控供应定义		交付需求计算						
() 物控管理	■物控方案管理 ● 申计算工作台		采购订单计算						
Į			数据收集 数据校验						
计划运行			数据加载						
计划控制			供应数据处理 供需分配计算						
			自定义物控方案			新	増方案	删除方案	
数据接口 底座									
扩展切能									

新增齐套方案

1、点击新建方案新增齐套方案。

合 主页 4	物控方案管理 ×				Ξ ★	Ea to	合 🕺 🕅
+ × * * A							保存设置
	内部命令						
物控方案库	交付数据校验						
	交付频率计算						
	交付需求计算						
	交付计划计算						
	采购订单计算						
	数据收集						
	数据校验						
	数据加载						
	供应数据处理						
	供需分配计算						
	牛成交付泰求			1			
	自定义物控方案	新增方案	×		新增方案	复制方案	删除方案
		22 Mathingshop					
		346 CVENTERS					
		新增方案	确定 取消				

新增完成后,可以看到该方案出现在物控方案库下。

倉 主页	物控方案管理	·理×				搜索		= 🔺	E	: :	÷
+ × ↑ ↓	属性设置										保存
		内部命令									
∨ 物控方案库		交付数据校验									
物控标准方案		交付频率计算									
k		交付需求计算									
		交付计划计算									
	N	采购订单计算									
		数据收集									
		数据校验									
		数据加载									
		供应数据处理									
		供需分配计算									
		牛成交付需求									
		白中以続於古安						就會士。	9 (() 4	비는중	10(KA)
		日廷又彻位万条						헤나티/기 5	€ <u></u> &1	9/7条	UBR #
		初控标准力点									

2、添加内部命令到齐套方案下。

 ▲ 主页 物控方案管 + × ↑ ◆ 属性设置 	^{理×} ③点击+号	添加内部命令	機素	Ξ.	* E	a ()	合 保存¥	。 刘 王
 物拉方宽库 物拉标准方案 数据收集 数据收集 数据收集 数据位验 数据加載 供应数据处理 供函数据处理 供函数配计算 齐赛结果鉴复 		②选中需要添加的命令						
	自定义物控方案 物控标准方案			新增力	邃	复制方案	删除方	溪

命令	说明
数据收集	收集物控方案中定义参与计算的外部需求与供应数据,并将数据 写入标准需求与供应表,此命令为物控计算的首命令。
数据校验	物控计算前,检查供需及交付计算各项基础及业务数据的有效 性,并将列出校验失败的数据。
数据加载	将所有参与供需分配或交付计算的基础及业务数据加载到内存 中。

命令	说明
供应数据处 理	处理类似预占料等预先需要占用库存的业务场景。
供需分配计 算	根据物控方案设置的规则计算每张订单的齐套情况,并输出订单 及物料维度的欠料表。
生成交付需 求	根据供需分配计算中计算出的每张订单物料欠料数据生成待交付 需求。
齐套结果答 复	将供需分配计算中计算出的每张订单的物料齐套情况推送至各需求源。
执行存储过 程	在物控计算的过程中,在命令执行前/后,可以执行用户自定义的存储过程。

设置齐套方案属性

选中方案,点击属性设置,设置齐套计算的规则。除了默认设置外,公共数据 排产单元、需求源选择数据过滤、供应源选择及数据过滤、标准需求表数据排序、 标准供应表数据排序必须设定。

俞 主页 物控方题	e管理 ×		E ★ 🖻
+ × • • 属性设置			
 物控方案库 物控标准方案 	☆那命令 屋性设置		×
数据收集	齐 <u>客供需设置</u> 齐赛计算规则 齐赛指标输出 齐赛	其它设置 交付计算规则 设置 通用属	性
数据校验数据加载	公共数据排产单元	CTB1	~
供应数据处理 供需分配计算	物料需求计算公式	父项数量*(用量/(1-损耗率))	~
齐赛结果答复	需求源选择及数据过滤	(集合)	
	供应源选择及数据过滤	(集合)	
	预占料供应数据筛选	ME.SupplyCode=='STOCK'	
	标准需求表数据筛选		
	标准需求表数据排序	计划开始时间 asc,物料编码 asc	
	标准供应表数据筛选		
	标准供应表数据排序	主料/替代料 desc,供应时间 asc,自定义数值1 asc	
	供需分配有效条件式	if(FVALID(me.UserStr3),me.UserStr3==other.UserStr3,TRI	JE)
		确定	取消

齐套供需设置

公共数据排产单元

齐套运算所使用数据(物料、BOM、仓库、库存等)来源的排产单元代码。

物料需求计算公式

通过 BOM 展开制造订单时,下阶物料需求计算公式。

父项数量*BOM 使用量 (不考虑损耗)

父项数量 BOM 使用量(1+损耗率)

父项数量*BOM 使用量/(1-损耗率)

需求源选择及数据过滤

勾选参与齐套计算的需求源及数据过滤条件。

	属性设置											
	齐套供需	設置	齐套计算规则	齐套指标输出	齐套	其它设置	置 交付计算	舰则 设置	通用属性			
	公共数据	排产单元				CTB1				~		
	物料需求	计算公式				父项数量*(用量/(1-损耗率))						
	需求源选	择及数据)	立滤			(集合)				•		
ł	数据选择及	t								×		
	由日		数据源编码	数据源名称	数据库名	称	表或视图名	数据过滤条件				
	13-5											
	1	\sim	Req1	制造订单	\$CurrentE	B	APS_Order	PlanUnitCode='CTB1'		(Ð	
	2	<u>~</u>	Req2	销售订单	\$CurrentE	В	APS_OrderSale	PlanUnitCode='CTB1'		(Ð	

供应源选择及数据过滤

勾选参与齐套计算的供应源及数据过滤条件。

屋性设置									×			
齐套供需	设置	齐套计算规则	齐套指标输出	齐套	其它设置	式 交付计算机	则设置	通用属性				
公共数据	排产单元				СТВ1							
物料需求	计算公式				父项数量*(用量/(1-损耗率))							
需求源选	择及数据)	过滤			(集合)							
供应源选	择及数据)	立滤			(集合)							
数据选择及	数据过滤	ž								×		
序号		数据源编码	数据源名称	数据库名	称	表或视图名	数据过滤条件					
1		Supply1	物料库存	\$Current	DB	AMRP_Stock	PlanUnitCode='CTB	1'	(÷		
2		Supply2	在途库存	\$Current	DB	AMRP_INTran	PlanUnitCode='CTB	1'	(÷		

预占料供应数据筛选

设置预占料供应数据的筛选条件。

标准需求表数据筛选

设置标准需求表数据筛选条件。

标准需求表数据排序

设置标准需求表数据排序方式。可自定义排序条件。
属性说	四置								
齐有	供需设置	齐套计算规则	齐套指标输出	齐香	使其它设置	交付计算规则	设置	通用属性	
公共	数据排产单元				CTB1				~
物料	需求计算公式				父项数量*(用	目量/(1-损耗率))			~
需求	源选择及数据达	边			(集合)				
供应	源选择及数据过	拉滤			(集合)				
预占	料供应数据筛选	5			ME.SupplyC	ode=='STOCK'			
标准	需求表数据筛选	5							
标准	需求表数据排序	7			计划开始时间	间 asc,物料编码 asc			
非序规	.则							×	
#	排序键名称				排序方式		-		
1	计划开始时间			~	升序			~	
2	物料编码			\sim	升序			\sim	

标准供应表数据筛选

设置标准供应表数据筛选条件。

标准供应表数据排序

设置标准供应表数据排序方式。可自定义排序条件。

属性设置	뿔								\times
齐套供	法 设置	齐套计算规则	齐套指标输出	齐套	¥其它设置	交付计算规则	设置	通用属性	
公共数	据排产单元				CTB1				~
物料需	求计算公式				父项数量*(用	量/(1-损耗率))			~
需求源	选择及数据过	滤			(集合)				
供应源	选择及数据过	滤			(集合)				
预占料	供应数据筛选				ME.SupplyCo	ode=='STOCK'			
标准需	求表数据筛选								
标准需	求表数据排序				计划开始时间]asc,物料编码 asc			
标准供	应表数据筛选								
标准供	应表数据排序				主料/替代料	desc,供应时间 asc,自	l定义数值1 as	с	
排序规	则							:	×
#	排序键名称				排序方式				I
1	主料/替代料			\sim	降序			~	
2	供应时间			\sim	升序			~	
3	自定义数值1			\sim	升序			~	

供需分配有效条件

设置齐套计算中供需分配有效条件式。如存在特定订单使用特定库存,可以使 用供需分配有效条件,如当订单的自定义字符1等于物料库存的自定义字符1,该 供需分配才生效。

齐套计算规则

属性设置								×
齐套供需设置	齐套计算规则	齐套指标输出	齐有	其它设置	交付计算规则	设置	通用属性	
方案是否循环执行				否				~
方案循环执行次数								
物料齐套方式				整单齐套				~
是否释放不齐套料				否				~
齐套回答基准项				按下阶所有物	勿料			~
是否启用最小齐套量				是				~
是否启用数量单位								\sim
是否考虑物料替代				是				~
是否考虑最小替代量	nta			是				~
多组合替代优化规则	IJ			按替代优先的	÷			~
齐套结果是否参与讨	†算			否				~
是否按替代比例拆分	订单			是				~
齐套结果供应有效急	条件式							
							确定	取消

方案是否循环执行

设置方案是否需要循环执行。启用时,齐套计算会根据方案循环执行次数进行 循环运算。

方案循环执行次数

设置方案循环执行的次数,当方案设置成循环执行时有效。

物料齐套方式

物料齐套方式,目前可支持:整单齐套/分批齐套。整单齐套就是在物料需求日期齐套;分批齐套是按天齐套,如一个订单需求量为500,今天齐套了200,明天 齐套了300。

是否释放不齐套料

在供需匹配计算出最小的齐套数量之后,订单占用的可用量供应数据是否需要 释放物料给后面订单用的设置。

齐套回答基准项

齐套回答时,齐套结果生成时所考虑的基准项,即齐套的标准是按照所有物料 还是关键料或者齐套标识料也可以。关键料和齐套标识料在物料 CTB 表设置。

属性设置								×		
齐套供需设置	齐套计算规则	齐套指标输出	齐套	其它设置	交付计算规则	设置	通用属性			
方案是否循环执行				否				~		
方案循环执行次数										
物料齐套方式			整单齐套				~			
是否释放不齐套料				否						
齐套回答基准项				按下阶所有物料						
是否启用最小齐套量				按下阶所有物料						
是否启用数量单位				按下阶关键	物料					
是否考虑物料替代				近 NU135	FRANK 74204-1			~		
是否考虑最小替代量				是				~		

是否启用最小齐套量

经济批量,设置齐套占料需要达到最小的齐套数量。最小齐套数量是针对父层 订单的成品最低齐套标准,低于这个最小齐套数量则不占用物料;如设置产品A的 最小齐套数量为100,没有启用最小齐套量时产品A的齐套数量为50,启用最小齐 套量时产品A的齐套数量会为0,因为没有达到最小齐套量,所以不占用物料。

是否启用数量单位

物料的数量单位是计算材料需求量的时候数量取整的精度,物料的数量单位可 设1、0.1、0.01等。。启用时,供需分配时按物料设置的精度分配供应,以提高 齐套的精准性。默认启用,不能修改。

是否考虑物料替代

设置齐套方案是否考虑替代料的情况,需要在物料替代设置替代规则(成组或 者单料)。

是否考虑最小替代量

替代时是否考虑最小替代量,最小替代量定义在替代表中。没有达到最小替代 量则不发生替代。

多组合替代优化规则

多组合替代时,替代规则优化设置。即同一个(同一组)物料存在多种替代情况时,哪个替代设置被优先采用。

屋性设置								\times			
齐套供需设置	齐套计算规则	齐套指标输出	齐套	其它设置	交付计算规则	设置	通用属性				
方案是否循环执行				否				~			
方案循环执行次数											
物料齐套方式				整单齐套				~			
是否释放不齐套料				否				~			
是否释放不齐 套料 齐赛回答基准项 是否启用最小齐赛量				按下阶所有物料							
是否启用最小齐套	E Contraction of the second se			是				~			
是否启用数量单位								\sim			
是否考虑物料替代				是				~			
是否考虑最小替代	∃ ₽			是				~			
多组合替代优化规则	Ŋ			按替代优先期	÷.			^			
齐套结果是否参与i	1算			按替代优先	渡						
是否按替代比例拆	分订单			按齐套套数 	雄序 数目						
齐套结果供应有效	条件式							-			

齐套结果是否参与计算

供需计算时,下阶物料的齐套结果是否可以作为供应参与齐套计算。

是否按替代比例拆分订单

设置是否按替代比例表的数据拆分订单。

齐套结果供应有效条件式

设置下阶物料的齐套结果作为供应参与齐套计算的有效条件式。

齐套指标输出

齐套比率设定齐套计算的指标,齐套比率选项勾选后在齐套结果表中会追加字 段进行显示。

物料齐套入门手册

合 主页 物 物	控方案	管理 ×								
+ × ↑ ↓ 届性	设置	属性设置								×
◇ 物控方案库		齐套供需设置	齐套计算规则	齐套指标输出	齐套	其它设置	交付计算规则	设置	通用属性	
~ 物控标准方案		系统默认指标项输出	Щ			全物料				
数据收集										
数据校验		用户自定义指标项	渝出			标识料,关键	8			•
数据加载										
供应数据处理										
供需分配计算										
齐套结果答复										
									确定	取消

屋性设置								\times	
齐套供需设置 齐套计算规	则 齐套指标轴	<u> </u>	设置 爻	时计算规则	设置	通用属性			
系统默认指标项输出			全物料						
用户自定义指标项输出							, I	•	
齐套指标输出设定								×	
标识料	物料属性名称:	标识料				ľ		^	
关键料	物料属性取值:	物料表						- 1	
	物料属性排序:	2						- 1	
	齐套指标项输出	✓ 1.常规齐套率						- 1	
		下阶物料中满足	物料属性的最	小齐套率				- 1	
勾选需要显	示的指标	この成分表半 (下阶物料中满足物料属性的物料充有的顶数之和/下阶物料总顶数)*100%。							
		3.数量齐套率						- 1	
		[(下阶物料中满)	足物料属性的物	勿料齐套套数	之和/(物料项数*i	丁单套数)] *100	%.	- 1	
	其他指标项输出							- 1	
		指标	顽名称		标准需求表字	设名			
+ 🔟 ×		请选择指标项名称		✓ -> 1	责选择标准需求表字	殿名 ∨			
							确定	取消	

点击左下角的 🔫 可以自定义添加物料指标。

属性设置						×
						通用属性
齐套指标输出设定						×
标识料	物料属性-添加				×	
关键料	物料属性名称	组装料				
	物料属性取值	● 物料表 ○ BOM	辰			
	物料属性排序	1 ^				
	物料属性条件	b.UserNum1 = 1	li			数)*100%。
						套数)] *100%。
				确定	取消	
			小坝石林	√ -> 请选择	ME希尔农子权 标准需求表字段	
						确定取消

注:标识料和关键料的指标最少要勾选一项。

齐套其他设置

齐套运算结果保留方式

齐套运算结果保留方式,目前可支持:按方案/按全局。如果是全局的,齐套结 果保留次数就不考虑方案,不管什么方案,齐套果最多保留次数只保留三次。如果 是是按方案的话,就按方案来设置的保留次数。

屋性设置								×
齐套供需设置 齐套计算规则 齐套		齐套指标输出	齐套	其它设置	交付计算规则	设置	通用属性	
齐套运算结果保留	齐赛运算结果保留方式			按方案				~
齐套运算结果保留	齐赛运算结果保留次数							

齐套果最多保留次数

保留齐套结果的次数设置。即在物控计算履历界面保留结果的次数,如图是保留3次,保留最新计算的3次。

	EasvAPS	★ 主页 物控方案管理 物控计算履历 ×									
	✓ ●方案管理	物控计算单号			> 物控方案名	称:		く 道道 🗸	▶ 导出		
推产管理	○ 排产方案管理	应号	操作		物控计算单号		模拟试算	物料计划方案	计算开始时间	计算结束时间	i
Û	田物控需求定义	131.5									
物控管理	园物控供应定义	1	详情	日志 删除	A6-MCRST202	311009		方案3	2023/11/16 15:28:00	2023-11-16 15:28:01	
±±	用物均方安管理	2	详情	日志 删除	A6-MCRST202	311008		方案3	2023/11/16 15:26:21	2023-11-16 15:26:21	
と思いていた。		3	详情	日志 删除	A6-MCRST202	311007		标准齐套欠料方案	2023/11/16 15:24:51	2023-11-16 15:24:53	
11.00.0011											
.	● 非产计算										
系统管理	田物控计算										
	田物控计算履历										
数据接口 底座	一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一										
扩展功能											