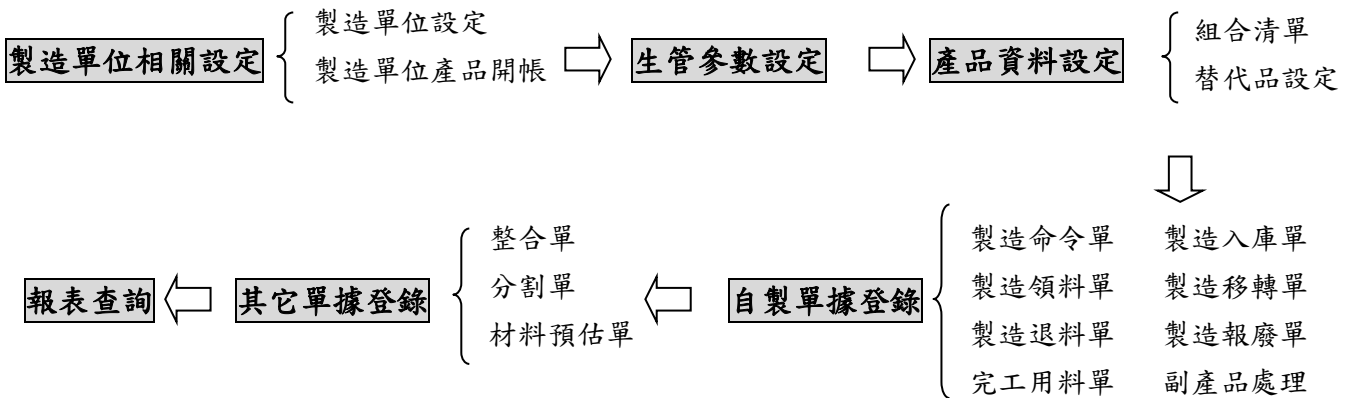


# WinEasy2 生產管理

準備事項：

盤點各生產線(生產單位)之線上數量，作為製造單位開帳登錄的依據。

流程步驟：



## 📖 製造單位相關設定

- ◆ **製造單位設定：**  
將各製造單位(生產線)分別設定；若未劃分生產線，則請設定單一生產線(如:0000 總生產線)
- ◆ **製造單位產品開帳：**  
盤點各製造單位(生產線)上產品數量，登錄產品於各製造單位(生產線)的期初在線上量

## 📖 生管參數設定(自製部份)

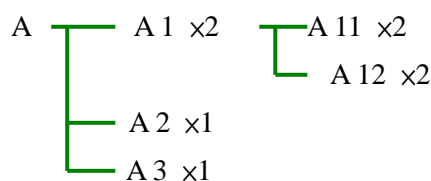
- ◆ **指定製造單位：**設定主要的製造單位(生產線)，為各自製單據中製造單位的預設值
  - ◆ **指定成本方式：**設定自製各單據的成本基礎為〔標準成本/移動平均成本/月加權平均〕
- 若同時購買庫存及生管系統時，此成本方式將根據庫存系統的成本方式變動，不開放設定
- ◆ **自製入庫方式：**設定入庫單據中成品的成本基礎為〔領料成本/當時成本/標準成本/單據成本〕
    - 領料成本→以對應製令單的材料成本÷領料數量作為入庫成本
    - 當時成本→以入庫當時成品的平均成本作為入庫成本
    - 標準成本→以入庫當時成品的標準成本作為入庫成本
    - 單據成本→以入庫單上單位成本作為入庫成本，影響成品之成本值
  - ◆ **整合成本方式：**設定整合單的成品成本基礎為〔當時成本/單據成本〕
    - 當時成本→以整合當時成品的平均成本作為整合成本

單據成本→以整合單上成品單位成本作為整合成本，影響成品之成本值

- ◆ **分割成本方式：**設定分割單的子件成本基礎為〔當時成本／單據成本〕
  - 當時成本→以分割當時子件的平均成本作為分割成本
  - 單據成本→以分割單上子件單位成本作為分割成本，影響成品之成本值
- ◆ **入庫數量檢查：**設定成品入庫時數量檢查的依據為〔需求未入／已領未入〕
  - 需求未入→入庫數量>製令單需求數量-已入庫量時提示警告訊息
  - 已領未入→入庫數量>製令單領料數量-已入庫量時提示警告訊息
- ◆ **直接費用攤算方式：**設定直接費用（工時成本／製造費用）攤算成本的時間點為〔入庫攤算／結案攤算〕
  - 入庫攤算→於入庫單輸入各次入庫成品的工時成本及製造費用  
（直接將入庫成本+工時成本+製造費用反應在實際入庫成本中）
  - 結案攤算→於製令單結案時輸入此張製令發生的工時成本及製造費用  
（透過產生成本分攤單，將直接費用分攤至成品成本中）
- ◆ **自動傳輸成本分攤單：**製令單結案時如有額外附加成本、工時成本或製造費用〔是／否〕直接產生對應之成本分攤單
- ◆ **各單據編碼公式：**長度 1~12（最長 12 碼），可依需求自行設定編碼方式。  
例：編碼方式採 **TEEMMDD-SSSS** 類別 + 民國年 + 月 + 日 + (自定碼) + 流水號  
單據編號 A881206 - 0001（88/12/06 第一張製令單；類別代碼 B 為領料單；C 為退料單；D 為用料單；E 為入庫單；F 為移轉單；G 為報廢單；O 為副產品處理單）
- ◆ **系統連線設定：**生管各單據是否傳輸傳票、傳輸傳票相關對應科目及加減項的設定

## 📖 產品資料設定（生管部份）

- ◆ **組合清單：**  
在組合清單標籤頁中設定組合該產品之各子件編號、標準用量、損耗率及損耗量



在產品 A 的組合清單中設定

子件編號	標準用量	損耗率	損耗量	小計
A1	2	0.50	1	3
A2	1	0.00	0	1
A3	1	0.00	0	1

在產品 A1 的組合清單中設定

子件編號	標準用量	損耗率	損耗量	小計
A11	2	0.00	0	2
A12	2	0.00	0	2

- ◆ **替代品：**  
在替代品標籤頁中輸入該產品之替代品編號，以便後續領料單及整合單中替代品速查

## 📖 自製單據

### ◆ 製造命令單

- 「預計完工」：根據製令日期+產品前置天數預設
- 「最後入庫」：入庫單存檔後以入庫單日期異動此欄位
- 「實際完工」：結案時預設為最後入庫日
- 「已領數量」：成品領料數量-退料數量
- 「材料成本」：對應之領料退單子件成本合計異動此欄位
- 「入庫數量」：入庫單存檔後以成品入庫數量異動此欄位
- 「入庫成本」：為對應入庫單成品實際入庫成本的合計值
- 「工時成本」、「製造費用」：參數設定為結案攤算直接費用時，於製令單結案時才開放輸入
- 「總成本」：為材料成本+工時成本+製造費用+附加成本

- ◆ 製造領料單：製造領料單會減少子件領料倉庫之數量，增加製造單位子件在線上量；同時增加對應製令單之已領數量及領料成本

子件領料數量根據成品數量  
×產品組合清單資料展開

展開次階：將游標所在產品之下一階層子件資料展開  
替代品速查：呼叫游標所在產品的替代品資料

子件編號	子件品名	規格	倉庫	領料數量	單位名稱	單位
Y2-E00001	RAM	128 Pin	A001	8	PCS	
Y2-E00002	MAG 17", 0.28mm螢幕顯示器	h:30-70hz, v:55-120hz	A001	8	SET	
Y2-E00003	Seagate, 4.3gb, ultra DMA-33	11ms, 128KB, 5400PRM	A001	8	SET	
Y2-E00004	啓亨噲紅辣椒64PCI音效卡	具64位元處理器	A001	8	PCS	
Y2-E00005			A001	8	SET	
Y2-E00006			A001	8	片	

數量合計 48 總計 156,088

- ◆ 製造退料單：增加子件退料倉庫之數量，減少製造單位子件在線上量；同時減少對應製令單之已領數量及領料成本
- ◆ 完工用料單：減少製造單位子件在線上量
- ◆ 製造入庫單：增加成品入庫倉庫之數量；同時增加對應製令單之入庫數量及入庫成本
  - (1) 「工時成本」、「製造費用」兩欄參數設定直接費用攤算為入庫攤算時才開輸入
  - (2) 「總成本」=入庫成本+工時成本+製造費用

(3) 「實際單位成本」=總成本÷入庫數量

- ◆ **製造移轉單**：增加移出製令的入庫數量及入庫成本，增加移入製令或託工單的領料成本

(1) 「工時成本」、「製造費用」兩欄參數設定直接費用攤算為入庫攤算時才開輸入

(2) 「總成本」=移出成本+工時成本+製造費用

(3) 「實際單位成本」=總成本÷移轉數量

- ◆ **物料報廢單**：減少製造單位產品在線上量

- ◆ **副產品處理單**：為成品製造時伴隨產生有價值或無價值附加產品的處理單據

委外處理、扣減庫存→增加倉庫的副產品數量

委外處理、扣減庫存→產生委外處理廠商的應付帳款

委外處理、扣減庫存→減少倉庫的副產品數量，同時產生委外處理廠商的應付帳款

副產品入庫→委外處理、扣減庫存

副產品產生後直接委託廠商代為處理→委外處理、扣減庫存

副產品先入庫達到特定數量後委託廠商處理→委外處理、扣減庫存

WinEasy2 副產品處理單

單據日期: 1999/11/24  
單據編號: 8811240001  
製造單位: 0001  
單位名稱: 第一生產線  
製令單號: 8811240001  
成品編號: A01-001

委外處理  扣減庫存

廠商編號: AA-0001  
廠商名稱: 友訊科技  
倉庫編號: ...  
成品名稱: 鍋具

產品編號	產品品名	規格	倉庫	數量	單位名稱	單價
Y-A01-001	五金廢料			2	公斤	

課稅別: 應稅  
發票聯式: 21三聯式及電子計算  
發票日期: 1999/11/24  
發票編號: AS10000022

金額合計: 20  
營業稅: 1  
加減項: 0  
總計: 21

產生委外處理廠商應付帳款的相關欄位

## 📖 其它單據

- ◆ **整合單**：不用透過各製造領、退料、入庫的程序直接由倉庫拿子件組整為成品增加成品倉庫之成品數量，減少子件倉庫之子件數量

金額合計 = 單身子件成本合計  
 總計 = 金額合計 + 加減項  
 差額 = 總計 - 整合成本

子件編號	品名	規格	倉庫
Y2-E00001	64MB RAM	128 Pin	A001
Y2-EY0001	MA9 17", 0.29mm 螢幕顯示器	h:30-70hz, v:55-120hz	A001
Y2-HS0002	Seagate 4.3gb ultra DMA-33	11ms, 128EB, 5400PRM	A001
Y2-MC0001	啓亨哈紅辣椒64PCI音效卡	具64位元處理器	A001
Y2-MC0002	CD-RDM TEAC 56K		A001
Y2-NET001	32BitPCI BUS MASTER乙太網路卡	ENC, RJ-45	A001

整合單位成本	22,000	加減項	0	數量合計	6
整合成本	22,000	總計	19,511	金額合計	19,511
				差額	-2,489

- ◆ **分割單**：在銷售過程中可能有銷售子件的情況，若倉庫無子件數量時，則可透過本單據，直接由倉庫拿成品拆解為子件以提供子件銷售減少成品倉庫之成品數量，增加子件倉庫之子件數量
- ◆ **材料預估單**：在藉由材料預估單可針對單據及產品依不同的條件值預估子件數量是否足夠，以提供後續生產或採購的決策依據

根據條件值的勾選，作為計算出各子件需求數量的依據

透過相關功能，可針對不同單據（請購單／客戶訂單／S/C／製令單／託工單）進行材料需求的預估

子件預估結果可透過轉單將資料轉成製令單／託工單／採購單

例：成品 A 需求實際數量為 10；子件 A1 標準用量 2，標準用量+耗損量 3，安全存量 10，現有庫存 3 現有採購未入 2，現有受訂未出 0，現有託工未回 3，現有在線上量 4，若單頭之計算條件皆勾選則子件 A1 之需求數量應為 28 (PS:現有數量為截止預估日期之數量)  $(10 \times 3) + 10 - 3 - 2 + 0 - 3 - 4 = 28$