

# 生物管職能 進階管理報表課程

講師：吳佳蓁



新知識時代：人人成才，人人出彩！

# 進階管理報表系列- 生物管職能管理報表課程

講師：吳佳蓁

janeccwu@digiwin.biz

## 哪些人最適合來上課？

### 上線前

- 快速學會報表運用

### 上線後

- 管理優化

## 講師介紹



吳佳蓁 Jane

鼎新電腦 高級講師

專長領域：現任教學中心ERP及ERP II講師，目前亦擔任大專院校的ERP/CRM/BI/POS認證考試輔導講師，有多年的教學經驗，教學產業涵蓋機械行業、金屬加工、電子產品、塑化-日用品、醫療用品等。

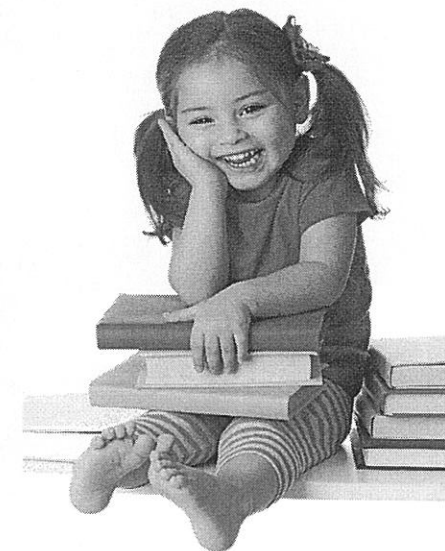
工作資歷：製造業、電子業 生管管理師  
大專院校 兼任講師

學歷資歷：國立臺灣科技大學工業管理系博士班

3

## 學習建議

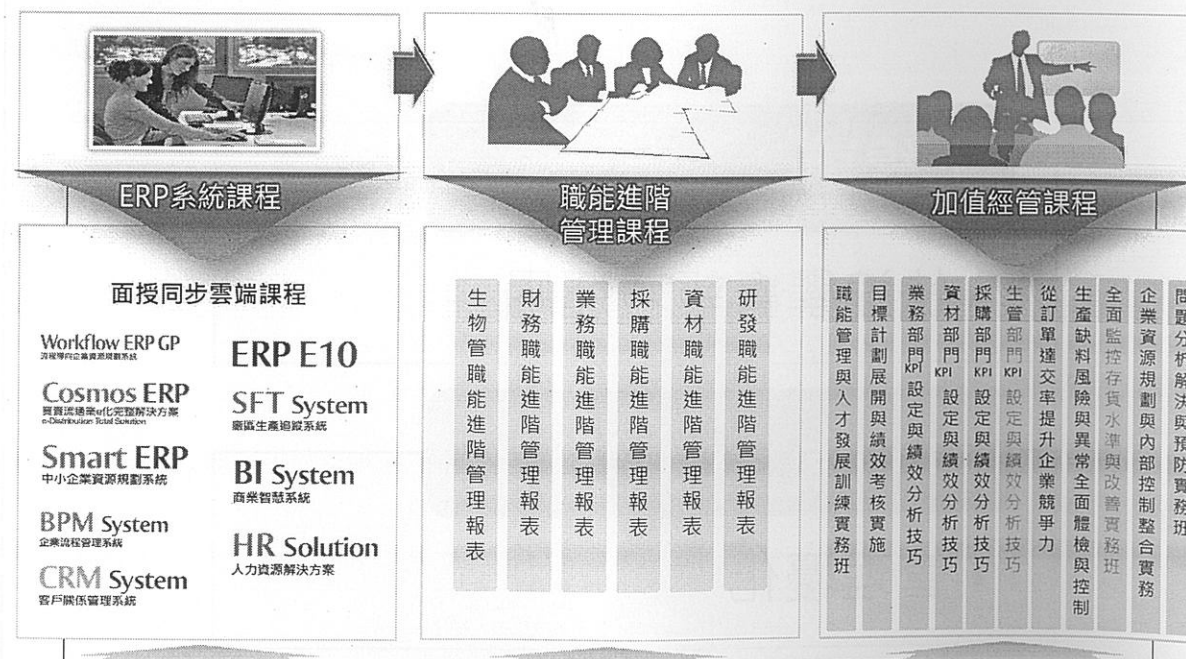
- 放鬆心情
- 快樂學習
- 持續應用
- 學習不留白



5



## 鼎新客戶全方位學習地圖



4

數位課程(e-Learning)日常輔助教學

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！



## 生/物管有哪些困擾



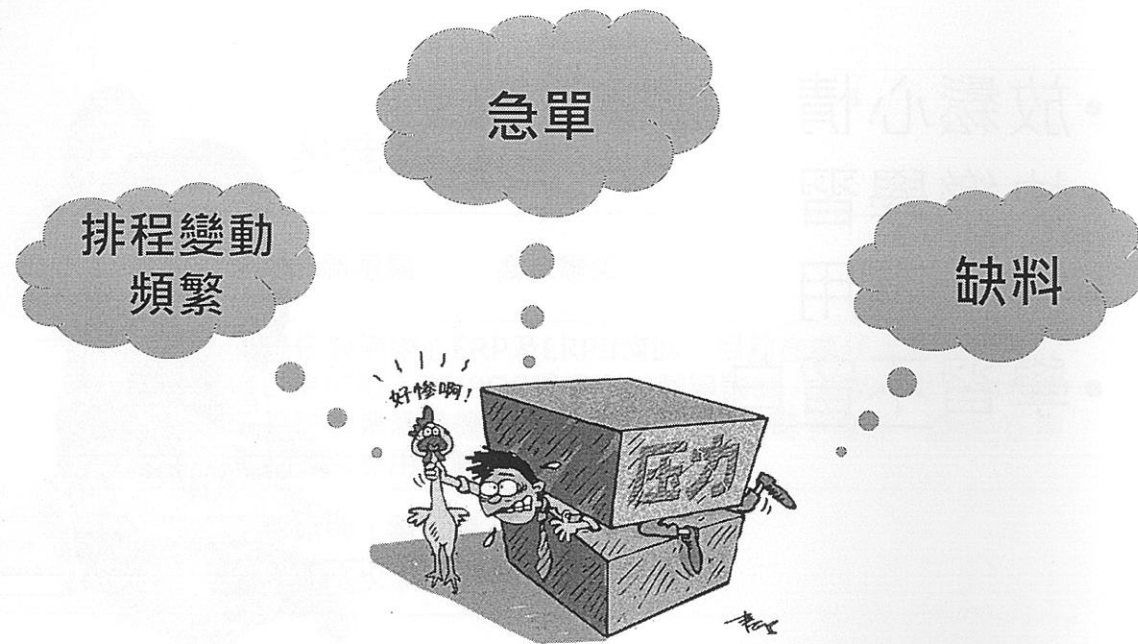
資料來源:鼎新官網 資料來源:鼎新官網2

6

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！



## 生/物管面對的壓力



7

## 生產管理的困境與瓶頸

預測

業務預測  
不易掌握

成本

製造成本  
高居不下

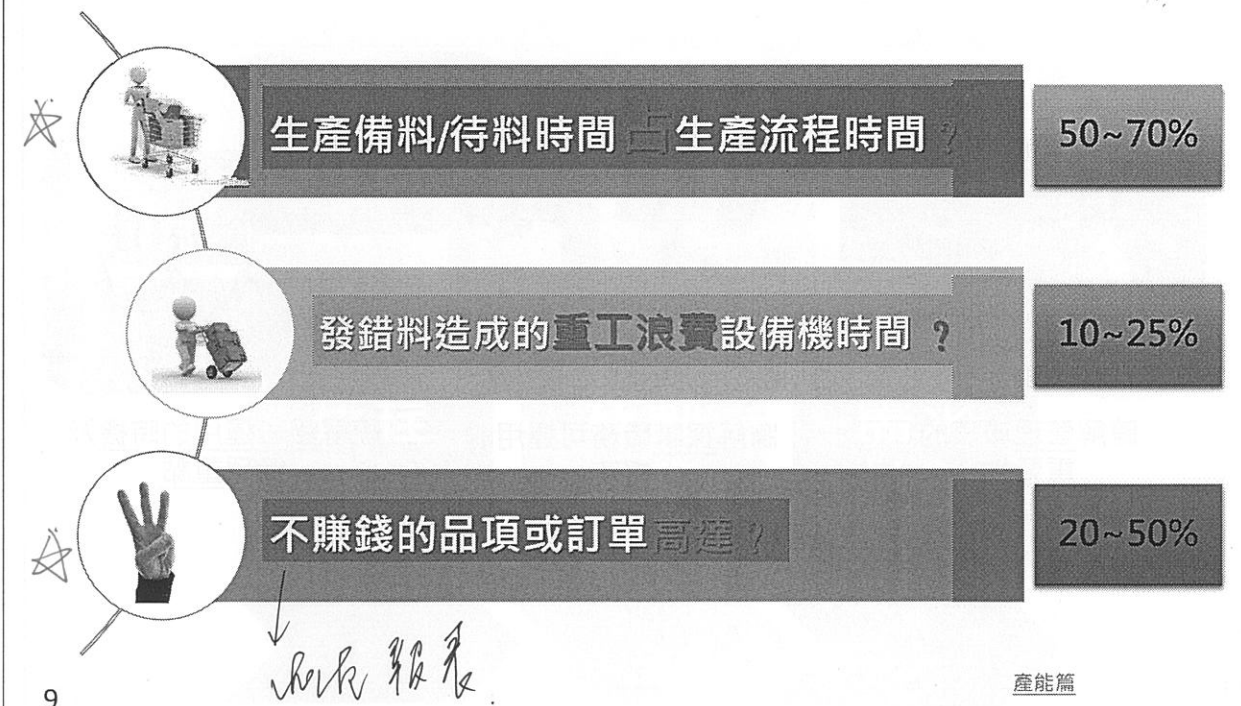
效率

整體效率  
無法提升

8

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

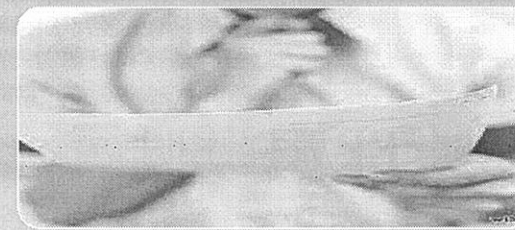
## 生產管理的困境與瓶頸



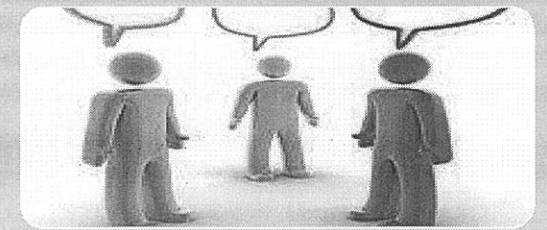
9

產能篇

## 為何你要聽這堂課



報表是管理的重要工具，但經常被忽略



管理靠數據，讓報表提昇您的生產力

10

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

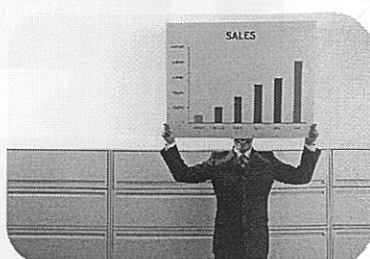
## 透過課程 你可以學到...



瞭解管理報表的重要性



瞭解採購職務可運用的報表



瞭解報表運用的時機及管理重點

11

## 一、生物管職能管理重點及關注重點



13

01

### 生物管職能管理重點及關注議題

02

### 生物管職能相關ERP流程說明

03

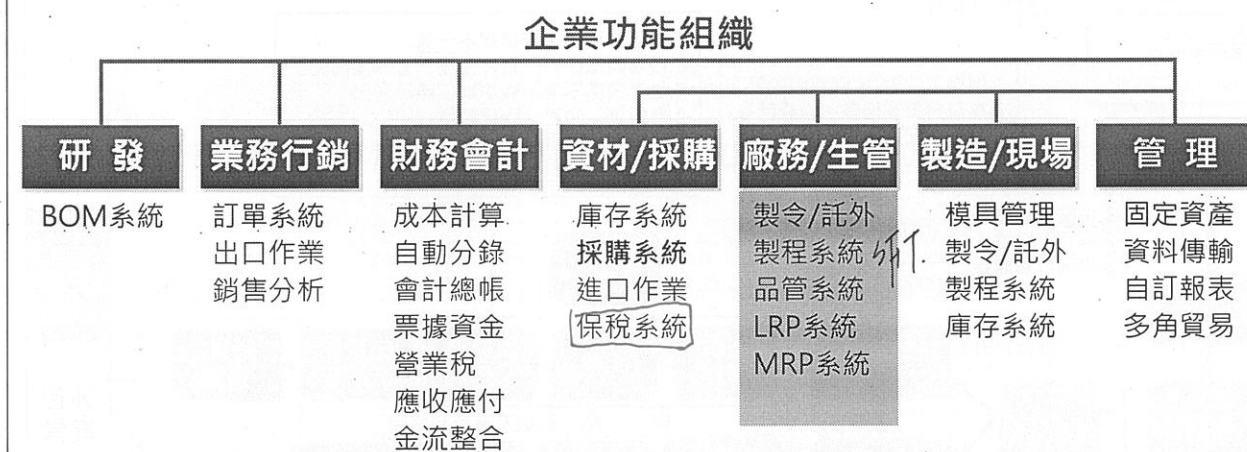
### 生產管理異常成因彙總

04

### 生物管職能ERP管理報表說明

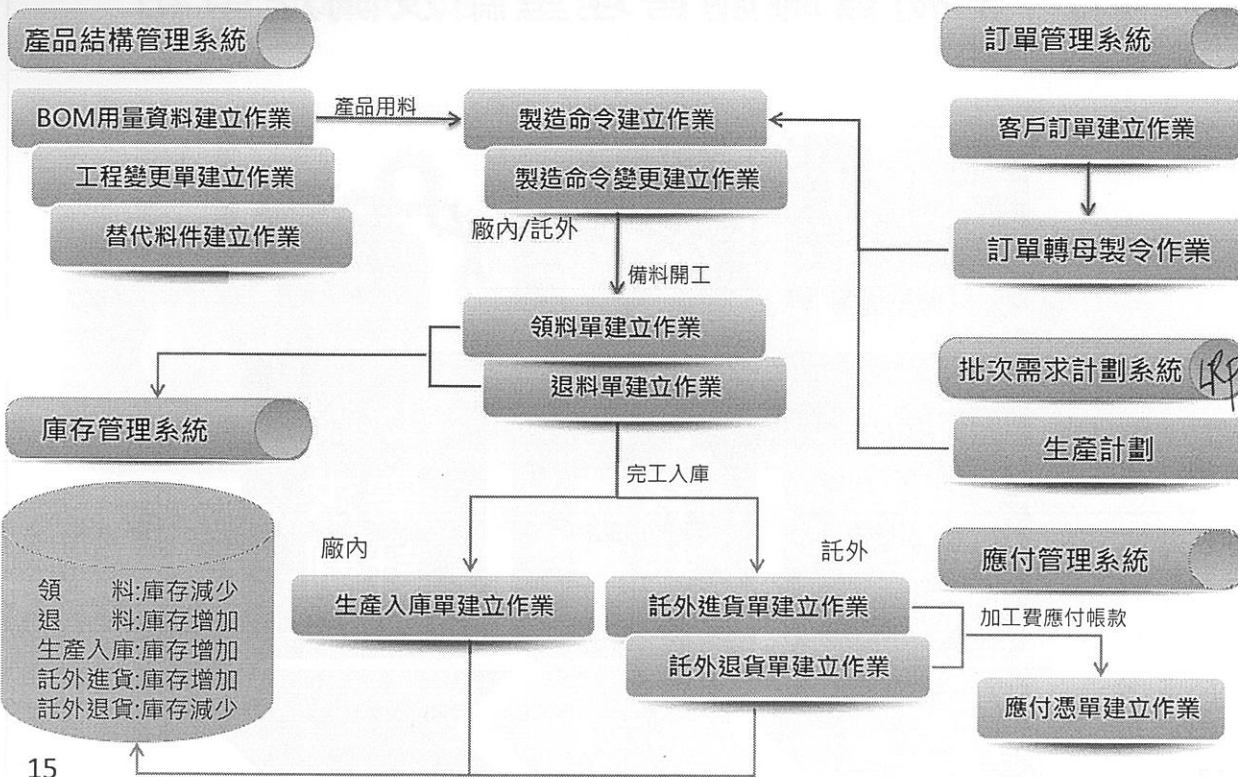
12

## 企業組織與ERP系統範圍的應用



14

## 生管職能相關ERP流程說明



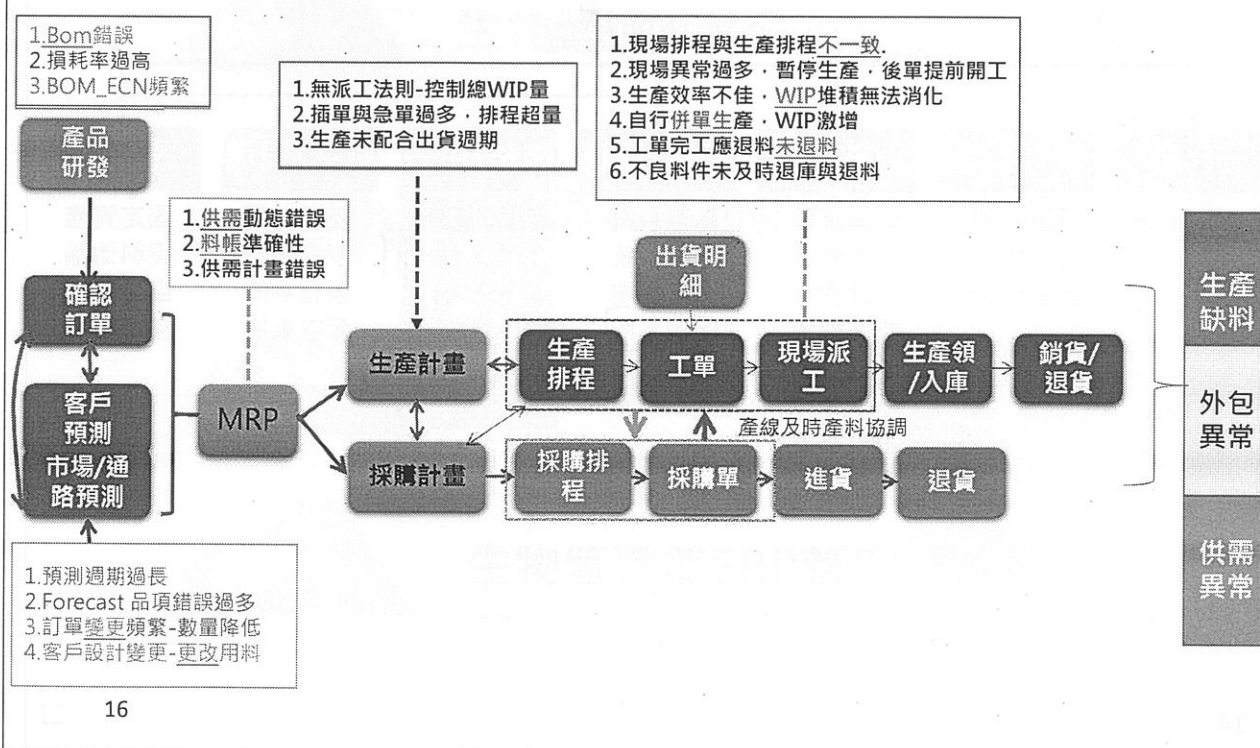
15

## 四、生物管職能ERP管理報表說明

- ◆ 管理報表使用時機
- ◆ 如何運用報表管理缺料
- ◆ 如何運用報表控管外包作業
- ◆ 如運用報表管理生產進度

17

## 三、生產管理異常成因彙總



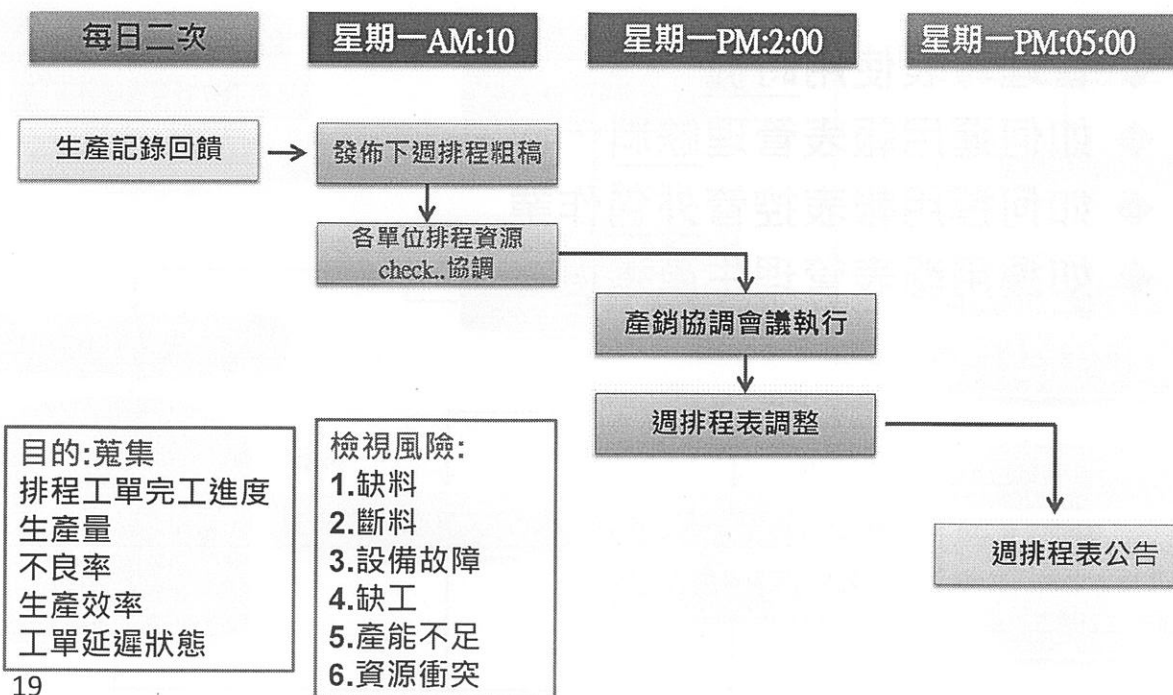
16

## 生管職能運用報表的時機-產銷協調前

單位	責任
生管單位	1. 排程前應掌握所有資源進度(料、設備工具、人力)以規劃可執行且滿足訂單之生產排程 2. 針對有風險之排程應是先協調標註, 協助各單位確認風險
業務單位	針對出貨排程風險之訂單應是先判斷與協調變更可行
採購單位	1. 依據排程表全面檢視採購進貨風險, 針對進貨風險確實催料, 並確實掌握風險
製造單位	1. 依據排程開工日與完工日進行生產效率風險檢視 2. 掌握各單位回報風險, 針對風險進行預防, 並全力配合完成排程規劃執行
品保單位	依據排程事先提示品質風險並採取預防措施
資材	針對現行存貨與排程進行備料檢視, 回饋風險給各單位

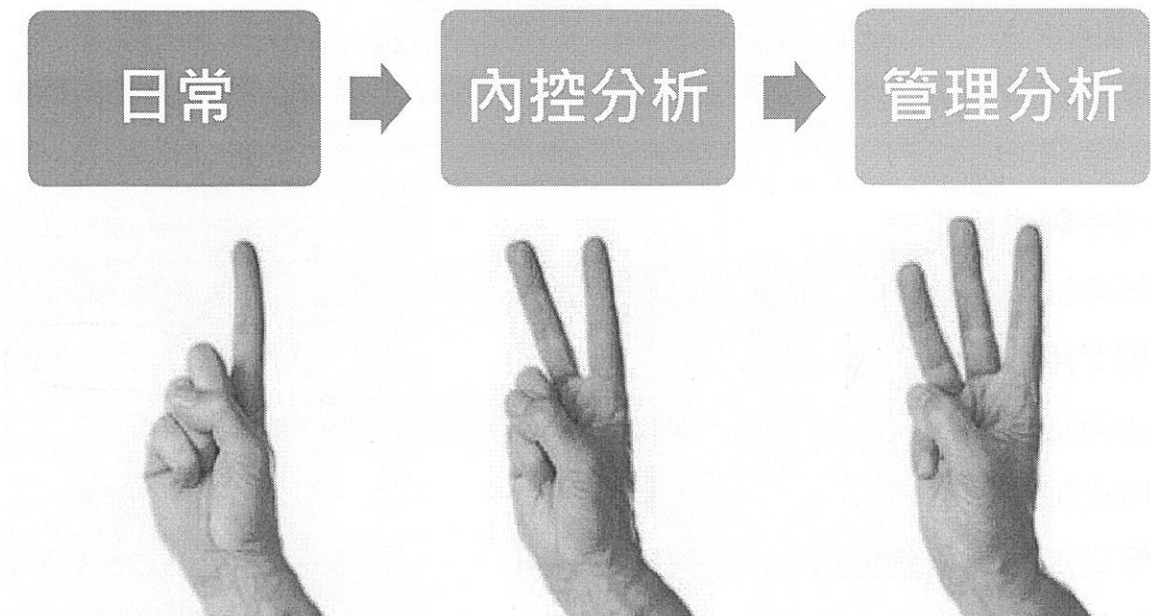
18

## 週產銷協調會議時序



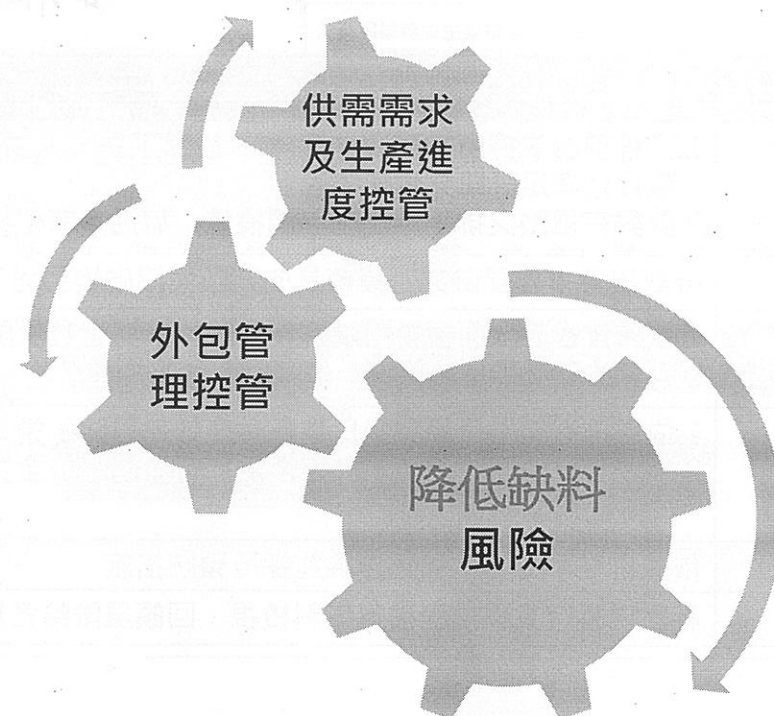
19

## 報表運用的三個類型



21 21

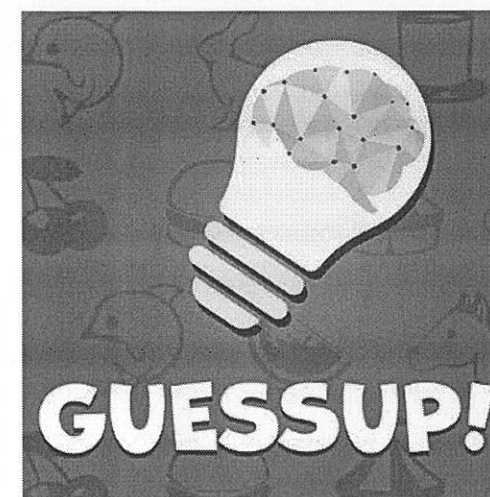
## 職能管理報表主要運用的重要管理議題



20

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## ERP有幾張報表與生管有關?



## ERP有幾張報表與生管有關?

- (1)30張以下
- (2)30-50張
- (3)60張以上**

22 22

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 職能管理報表一覽表(1/2)

序號	WF常用報表(含SM/CM)	日常	內控管理	管理分析	管理議題
1	材料需求檢視表			√	降低缺料風險
2	庫存預計狀況表	√			降低缺料風險
3	製令預計進貨表	√			降低缺料風險
4	製令需求檢視表			√	降低缺料風險
5	料件缺料狀況表			√	降低缺料風險
6	製令用料分析表 ☆			√	用料異常管理
7	廠商加工明細表	√			外包管理
8	歷史加工記錄表	√			外包管理
9	廠商加工進料彙總表	√			外包管理
10	託外進貨異常表		√		外包異常管理

## 職能管理報表一覽表(2/2)

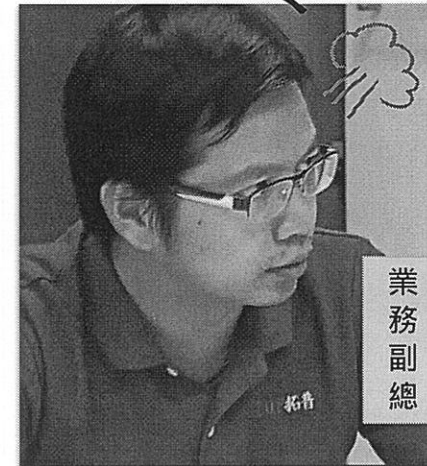
序號	WF常用報表(含SM/CM)	日常	內控管理	管理分析	管理議題
11	託外價格異常表 ☆		√		外包異常管理
12	線別/廠商在製明細表 ☆	√			外包在製管理
13	廠商託工預計進貨明細表	√			外包管理
14	品號供需明細表	√			供需需求
15	批次生產計劃明細表	√			生產進度管理
16	生產進度表			√	生產進度管理

## 生/物管職能職能系統報表應用

### 情境一

第一季營收沒有達成，落差了15%，有幾張訂單應該要出貨，怎麼沒出貨？發生什麼事？

現場有回報因插單太頻繁，不然庫存金額有四個月的庫存，怎會缺料交不出來？



業務副總



廠長

## 一起動動腦





## 一起動動腦-小組時間(10分鐘)

### ■分組討論-

用那些報表預防生產缺料，為何用這些報表，請說明之。

### ■使用白報紙寫上：

- 1.組別
- 2.報表名稱(1~2)張報表
- 3.使用時機
- 4.管理效益

### ■請各小組派人說明(3分鐘)



27

## 缺料管理

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！



## 如何運用報表管理企業-缺料管理

序號	WF常用報表(含SM/CM)	日常報表	內控管理報表	管理分析報表	備註
1	材料需求檢視表			√	降低缺料風險
2	庫存預計狀況表	√			降低缺料風險
3	製令預計進貨表	√			降低缺料風險
4	製令需求檢視表			√	降低缺料風險
5	料件缺料狀況表			√	降低缺料風險
6	製令用料分析表			√	用料異常管控

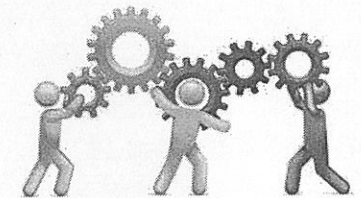
29

## 四、ERP管理報表說明

### ◆報表名稱:1.材料需求檢視表

### ◆應用說明:

- 1.對未使用MRP或LRP系統者，可用本報表看料件之「可用量」、「不足量」，決定是否須請購或生產。
- 2.試算生產某批產品需要的材料庫存量是否足夠，若遇存貨不足即可提早進行採購準備，以避免未來發生缺料狀況。



分析

30

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 四、ERP管理報表說明-廠商預計進貨表

使用  
時機

業務接單、生產計劃擬定時，用以推估生產所需領用材料是否不足，藉此進行生產及採購排程規劃。

材料需求檢視表(BOMR12)[請參閱資料庫]

基本選項 進階選項 系統選項

請輸入主件需求資料

品號	需求數量	製程
INV4001	500	

截止日期: 2018/07/03

用料展開方式: 尾階

☐ 計算損耗率

☐ 僅顯示不足量

☒ 可用量扣除安全存量

☐ 託外進及入庫及移轉之待驗納入待驗量

☐ 不列印廠商供料之材料

☐ 不列印客戶供料之材料

☐ 不列印不發料之材料

非公司自行購買的料件, 若要顯示, 可在此打勾

選擇庫別: 區間選擇

確認 取消 週期性 自訂 即時報表

31

## 佇列工作控制台

佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [佇列工作管理員]

佇列工作管理員 視窗

報表 文字報表 批次 確認 自訂報表 週期性

工作代號	作業名稱	處理方式	預計處理時間	處理狀態	處理者
20130326000003	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/26 上午 11:26	已完成	P3691_R
20130326000002	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/26 上午 11:25	已完成	P3691_R
20130326000001	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/26 上午 11:16	已完成	P3691_R
20130325000015	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/25 下午 05:27	已完成	P3691_R

工作佇列區域

選擇項目	條件值	處理結果
選擇報價單號	~	後端程式版號: 3.1.9.0;
選擇報價日期	~	
選擇單據日期	~	
選擇排序	1 報價	
選擇客戶代號	~	
選擇業務人員	~	
選擇幣別	~	
選擇確認狀態	1 已確認	
選擇客戶確認狀態	3 全部	
列印留價金額	√	

選項條件區域

處理結果區域

鼎新電腦Conductor [DS-System Administrator]

檢視類別: 系統+作業別 公司別: 成功科技 程式代號:

作業清單

顯示報表工作佇列

Workflow ERP GP  
鼎新流程導向企業資源規劃系統

鼎新電腦  
Data Systems

- 系統+作業別
- 主系統架構圖
- 電子表單工作區
- 管理維護系統
- 基本資料管理系統
- 庫存管理系統
- 產品結構管理系統
- 訂單管理系統
- 出口作業管理系統
- 採購管理系統
- 進口作業管理系統
- 製令/託外管理系統
- 應收管理系統
- 應付管理系統
- 票據資金管理系統
- 會計帳管理系統
- 自動分錄系統
- 批次需求計劃系統
- 主生產排程系統
- 物料需求計劃系統
- 成本計算管理系統
- 固定資產管理系統
- 營業稅申報系統
- 品質管理系統
- 保稅管理系統
- 多角貿易管理系統
- Fax/Email處理系統
- 國區保稅管理系統
- 零用金管理系統
- 模具管理系統
- 合併財報管理系統
- 標準成本計算管理系統
- 產品序號管理系統
- e-B Online 連結系統
- E-BOM試產管理系統
- SPC整合系統(中方)
- 海關合同保稅管理系統
- 稅控接口系統

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，

若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 佇列工作控制台

佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [佇列工作管理員]

佇列工作管理員 視窗

報表 文字報表 批次 確認 自訂報表 週期性

工作代號	作業名稱	處理方式	預計處理時間	處理狀態	處理者
20130326000003	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/26 上午 11:26	已完成	P3691_R
20130326000002	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/26 上午 11:25	已完成	P3691_R
20130326000001	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/26 上午 11:16	已完成	P3691_R
20130325000015	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/25 下午 05:27	已完成	P3691_R

選擇項目	條件值	處理結果
選擇報價單號	~	後端程式版號: 3.1.9.0;
選擇報價日期	~	
選擇單據日期	~	
選擇排序	1 報價日期	
選擇客戶代號	~	
選擇業務人員	~	
選擇幣別	~	
選擇確認狀態	1 已確認	
選擇客戶確認狀態	3 全部	
列印留價金額	√	

選項條件區域:

顯示選定報表的前端選項條件設定

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，

若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 佇列工作控制台

GP 佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [佇列工作管理員]

GP 佇列工作管理員 視窗

報表 文字報表 批次 確認 自訂報表 週期性

工作代號	作業名稱	處理方式	預計處理時間	處理狀態	處理者
20130326000003	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/26 上午 11:26	已完成	P3691_F

開啟方式一：按滑鼠左鍵兩下。

## 佇列工作控制台

GP 佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [佇列工作管理員]

GP 佇列工作管理員 視窗

報表 文字報表 批次 確認 自訂報表 週期性

工作代號	作業名稱	處理方式	預計處理時間	處理狀態	處理者
20130326000003	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/26 上午 11:26	已完成	P3691_F

開啟方式三：選中後，按「開啟報表資料」。

BOM目神請請 → 此報表可檢核是否有層序？

## 佇列工作控制台

GP 佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [佇列工作管理員]

GP 佇列工作管理員 視窗

報表 文字報表 批次 確認 自訂報表 週期性

工作代號	作業名稱	處理方式	預計處理時間	處理狀態	處理者
20130326000003	報價單明細表	依佇列順序	2013/3/26 上午 11:26	已完成	P3691_F

開啟方式二：選中後，按ENTER鍵。

### 管理重點

生管人員接獲業務訂單或擬定生產計劃時，利用此報表進行生產用料狀況推估，若推估存貨量不足，可提早進行採購備料或生產備料。

1/3

成功科技股份有限公司

材料需求檢視表

製表日期: 2018/07/03

成功科技股份有限公司

材料需求檢視表

品名規格	單位小單位	需求量	庫存量待驗量	預計入請購中	預計出安全存量	可用量可用餘額不足量
主件 INV4001 辦公椅SL 500	PCS	500.000	43,459.000 0.000	3,680.000 0.000	2,360.000 100.000	44,679.000 44,779.000
元件 INV1001 SL足墊 500座	PCS	2,000.000	467,944.000 0.000	150,000.000 12,150.000	17,760.000 1,000.000	614,334.000 609,334.000
INV1002 底座 100P	PCS	500.000	116,924.000 0.000	10.000	4,430.000	112,504.000 112,004.000
INV1004 一版輪 2"	PCS	2,000.000	511,500.000 0.000	24,000.000	6,800.000	528,700.000 526,700.000
INV1005 煞車輪 2"	PCS	2,000.000	63,300.000 0.000	0.000		63,300.000 61,300.000
INV1007 0型扶手	PCS	1,000.000	253,600.000 0.000	75,000.000 0.000	8,860.000	319,740.000 318,740.000
INV1009 合成皮	Y	480.000	334,068.500 0.000	12,000.000	913.500	345,155.000 344,675.000
INV1010 背板 合板124	PCS	1,000.000				
INV1011 普通泡綿 500座	PCS	1,000.000	0.000	0.000		42,975.000 0.000
INV1012 椅棒 圓鐵黑皮2**4.5	PCS	500.000	35,000.000 0.000	0.000		35,000.000 34,500.000
INV1013 木牙螺絲 4*19電鍍黑	PCS	2,000.000	0.000	0.000		0.000 -2,000.000
INV1014 木牙螺絲 4*20	PCS	1,000.000	35,000.000 0.000	0.000		35,000.000 34,000.000

38

結算至預估截止時點的存貨可用量  
(可用量: 庫存量+待驗量+預計入+請購中-預計出)

安全存貨  
(若材料  
需求檢視  
表中設定  
可用量加  
安全存貨)

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，

若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，

若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 管理重點

生管人員接獲業務訂單或擬定生產計劃時，利用此報表進行生產用料狀況推估，若推估存貨量不足，可提早進行採購備料或生產備料。

2/3

成功科技股份有限公司  
材料需求檢視表

製表日期: 2018/07/03

品號 品名 規格	單位 小單位	需求	庫存 待驗量	預計入 購中	預計出 安全存量	可用量 可用餘額 不足量
主件 INV4001 辦公椅SL 500	PCS	500.000	43,459.000	3,680.000	2,360.000	44,679.000
元件 INV1001 SL足墊 500黑	PCS	2,000.000	467,944.000	150,000.000	17,760.000	611,334.000
INV1002 底座 100P	PCS	500.000	116,924.000	10.000	4,430.000	112,504.000
INV1004 一版輪 2"	PCS	2,000.000	511,500.000	24,000.000	6,800.000	528,700.000
INV1005 熱車輪 2"	PCS	2,000.000	63,300.000	0.000	0.000	61,300.000
INV1007 0型扶手	PCS	1,000.000	253,600.000	75,000.000	8,860.000	319,740.000
INV1009 合成皮	Y	480.000	334.06			345,155.000
INV1010 背板	PCS	1,000.000	34,200.000	0.000	1,430.000	31,750.000
INV1011 合板124 普通泡綿 500座	PCS	1,000.000	46,735.000	0.000	2,760.000	43,975.000
INV1012 鐵棒 圓鐵黑皮2"×4.5	PCS	500.000	35,000.000	0.000	0.000	34,500.000
INV1013 木牙螺絲 4*19電鍍黑	PCS	2,000.000	0.000	0.000	0.000	-2,000.000
INV1014 木牙螺絲 4*20	PCS	1,000.000	35,000.000	0.000	0.000	34,000.000

39

結算至預估截止時點不足數量 (不足量: 可用量-需求)

## 管理重點

生管人員接獲業務訂單或擬定生產計劃時，利用此報表進行生產用料狀況推估，若推估存貨量不足，可提早進行採購備料或生產備料。

3/3

成功科技股份有限公司  
材料需求檢視表

製表日期: 2018/07/03

品號 品名 規格	單位 小單位	需求	庫存 待驗量	預計入 購中	預計出 安全存量	可用量 可用餘額 不足量
主件 INV4001 辦公椅SL 500	PCS	500.000	43,459.000	3,680.000	2,360.000	44,679.000
元件 INV1001 SL足墊 500黑	PCS	2,000.000	467,944.000	150,000.000	17,760.000	611,334.000
INV1002 底座 100P	PCS	500.000	116,924.000	10.000	4,430.000	112,504.000
INV1004 一版輪 2"	PCS	2,000.000	511,500.000	24,000.000	6,800.000	528,700.000
INV1005 熱車輪 2"	PCS	2,000.000	63,300.000	0.000	0.000	61,300.000
INV1007 0型扶手	PCS	1,000.000	253,600.000	75,000.000	8,860.000	319,740.000
INV1009 合成皮	Y	480.000	334.06			345,155.000
INV1010 背板	PCS	1,000.000	34,200.000	0.000	1,430.000	31,750.000
INV1011 合板124 普通泡綿 500座	PCS	1,000.000	46,735.000	0.000	2,760.000	43,975.000
INV1012 鐵棒 圓鐵黑皮2"×4.5	PCS	500.000	35,000.000	0.000	0.000	34,500.000
INV1013 木牙螺絲 4*19電鍍黑	PCS	2,000.000	0.000	0.000	0.000	-2,000.000
INV1014 木牙螺絲 4*20	PCS	1,000.000	35,000.000	0.000	0.000	34,000.000

40

庫存已足夠的料件可以不顯示?

截止日期: 104/03/25

用料展開方式: 尾階

計算損耗率

僅顯示不足量

可用量扣除安全存量

請外進及入庫及移轉之待驗納入待驗量

不列印廠商供料之材料

不列印客戶供料之材料

不列印不發料之材料

選擇庫別

區間選擇

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

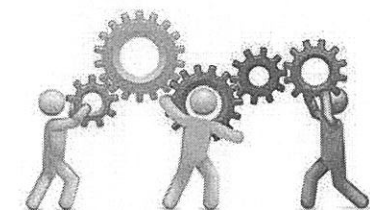
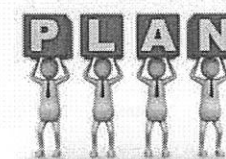
## 四、ERP管理報表說明

### ◆ 報表名稱: 2. 庫存預計狀況表

### ◆ 應用說明:

1. 以品號為依據查詢於未來某期間內的預計庫存結餘，主要包含在途量及預計結餘之管制，協助生管、物管進行物料控管，避免造成停工待料或延遲出貨。

2. 針對庫存過高者，應了解及追蹤造成的原因，並應考量所訂定的安全存量及經濟批量之合理性。



日常

41

## 四、ERP管理報表說明-庫存預計狀況表

使用時機

產銷會議前，用以檢視一段期間內庫存供需是否失衡，避免因材料不足造成停工待料或無法出貨之狀況發生。

庫存預計狀況表 (INV21) [學員\_A31]

基本選項 進階選項 系統選項

☐ 列印期初為零且無異動者

☒ 列印不納入可用量計算之庫別

☐ 列印單據明細

☐ 僅列印庫存為負數者

☐ 列印非存貨倉

☐ 列印客戶供料之材料

請輸入選項條件

自訂

即時報表

確認

取消

42

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

生管/物控在規劃生產及採購排程時，可利用本報表預估期間內存貨的供需狀況，藉此進行評估及調整。

成功科技  
庫存預計狀況表  
報表日期: 2018/07/03  
截止日期: 2018/07/10

類別名稱	品名	規格	單位	報表日庫存數量	請購數量	進貨數量	產出數量	領用數量	銷貨數量	庫存結餘
原料	0-M2	中支	PCS	10,000.000				10,000		9,990.000
	0-P22	一般規格	SET	10,000.000				40,000		9,960.000
	0-P23	一般規格	SET	10,000.000				100,000		9,900.000
	0-P3	一般規格	SET	10,000.000				600,000		10,000.000
	110001	主開關運動板	PCS		17,000.000	1,000.000		600,000		17,400.000
	110002	模式按鍵	PCS	36,000				600,000		564,000
	110003	塑膠前蓋	PCS					600,000		600,000
	110004	塑膠後蓋	PCS					600,000		1,000,000
	110005	塑膠前蓋	PCS	24,000				600,000		576,000
	110006	塑膠後蓋	PCS	1,000,000				51,000.000		200,000
	110007	塑膠前蓋	PCS	6,000.000						45,000.000
	110008	塑膠後蓋	PCS	4,000.000						1,000,000
	110009	塑膠前蓋	PCS	2,000.000						2,000.000
	110010	塑膠後蓋	PCS							60,000.000
	110011	塑膠前蓋	PCS	200,000						200,000
	110014	塑膠後蓋	PCS	14,175.000				27,468.000		-13,293.000
	120001	電池蓋	PCS	2,740.000	8,500.000	45,505.000		4,360.000		52,385.000
	120002	電池蓋	PCS	4,500.000				8,720.000		-4,220.000
	120003	電池蓋	PCS	13,500.000				26,160.000		-12,660.000
	120004	電池蓋	PCS	2,250.000				4,360.000		-2,110.000
	120005	電池蓋	PCS	4,500.000				8,720.000		-4,220.000
	120006	電池蓋	PCS					600,000		600,000
	130001	電池蓋	PCS					6,000.000		-6,000.000
	130002	電池蓋	PCS					4,360.000		-2,110.000
	130003	電池蓋	PCS					600,000		600,000
	140001	電池蓋	PCS					3,100.000		-2,600.000
	140002	電池蓋	PCS					5,600.000		54,900.000
	140003	電池蓋	PCS					600,000		200,000
	140004	電池蓋	PCS					4,360.000		4,368.000
	140005	電池蓋	PCS					300,000		300,000
	140006	電池蓋	PCS					100,000		100,000
	140007	電池蓋	PCS					7,375.000		2,280.000
	140008	電池蓋	PCS					9,650.000		2,300.000
	140009	電池蓋	PCS					9,650.000		4,600.000
	150001	電池蓋	PCS					14,700.000		7,350.000
	150002	電池蓋	PCS					9,650.000		2,300.000
	150003	電池蓋	PCS					8,650.000		1,300.000
	150004	電池蓋	PCS					9,650.000		2,300.000
	150005	電池蓋	PCS					7,350.000		450,000
	150006	電池蓋	PCS					9,650.000		350,000
	150007	電池蓋	PCS					450,000		500,000
	150008	電池蓋	PCS					300,000		500,000
	150009	電池蓋	PCS					500,000		2,000.000
	150010	電池蓋	PCS					400,000		400,000
	160001	電池蓋	PCS					600,000		-2,000.000
	160002	電池蓋	PCS					2,600.000		-2,000.000
	160003	電池蓋	PCS					2,600.000		-1,900.000
	160004	電池蓋	PCS					400,000		400,000
	160005	電池蓋	PCS					500,000		500,000
	160006	電池蓋	PCS					2,250.000		-2,110.000
	160007	電池蓋	PCS					4,360.000		-2,110.000
	160008	電池蓋	PCS					26,000.000		13,000.000
	160009	電池蓋	PCS					3,400.000		997,000.000
	160010	電池蓋	PCS					500,000		500,000
	160011	電池蓋	PCS					850,000		999,350.000
	160012	電池蓋	PCS					6,500.000		3,250.000

製表當日該品號之庫存數量

43

狀態(天時): 6.14, 7.46

CC: 582, Y: 716

## 範例：預計生產 LRP4001 100PCS

製造命令建立作業(MOC102)[Leader]

資料(1) 功能(2) 離開(3)

詳細欄位 資料瀏覽

製令單別: 510 廠內製令單 狀態碼: 1:未生產 急料 列印: 0

製令單號: 1040529001 產品品號: LRP4001 傳送次數: 0

開單日期: 104/05/29 品名: A-成品

性質: 1:廠內製令 規格: LRP品號-A

類型: 2:正式品號 單位: PCS BOM版次: 0000 版次: 0000

EBO拋轉狀態: 不需拋轉

詳細欄位	廠內/廠外	過期資料	包裝資料
預計產量	100		
已領套數	0		
已生產量	0		
報廢數量	0		
預計開工	104/05/29	<五>	BOM日期: 104/05/29
預計完工	104/06/03	<三>	確認日: 104/05/29
實際開工	/ /		確認者: DS 系統管理者
實際完工	/ /		審核狀態: N:不執行電子審核

類型	材料品號	品名	規格	需求
2.正式品號	LRP1001	B-原料	LRP品號-B	
2.正式品號	LRP1002	C-原料	LRP品號-C	

瀏覽 單身資料筆數: 2 LRP1001 B-原料 127.0.0.1 - 211

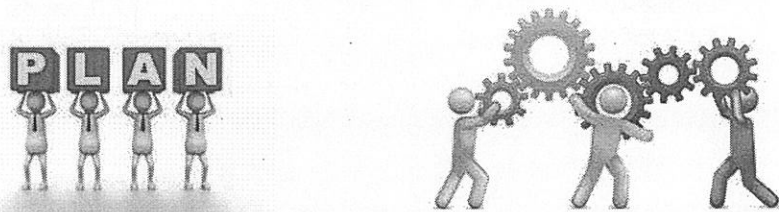
45

## 四、ERP管理報表說明

## ◆ 報表名稱: 3.製令預計進貨表

## ◆ 應用說明:

依『BOM自動請購作業』所紀錄的製令工單，依據其用料需求產生至請購、採購作業者可運用此報表，以便掌握材料進貨狀況。



日常

44

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 利用BOM自動請購 自動產出請購單

BOM自動請購產生作業(BOMB07)[Leader]

基本選項 進階選項 系統選項

輸入主件需求資料

品號	需求數量	有效日期	製單單別
LRP4001	100	104/05/29	510

品號: LRP4001

需求數量: 100

有效日期: 104/05/29

製單單別 - 單號: 510 1040529001

專案代號:

請購單別: 310 請購單 廠別: LRP LRP廠

請購日期: 104/05/29 庫別:

需求日期: 104/05/29 請購部門:

請購人員:

確認 取消 週期性 自訂

46

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

-23-

## 產出的請購單資訊

請購單查詢 (PUR205) [Leader]

查詢條件: 請購單號: 1040529001, 版本: 0000, 請購日期: 104/05/29, 廠別: LRP, 備註: , 請購人員: , 審核狀態: 不執行電子審核, 預算部門: , 預算單號: , 預算版本: , 預算日期: 104/05/29, 傳送次數: 0

序號	品號	品名	規格	庫別	庫別名稱	請購數量	最低補庫量	單位	需求日期	急料	供應廠商	圖號	參考單別	參考單號	參考序號	請購幣別	匯率	請購單價	請購金額	本幣金額
0001	2.正LRP1001	B-原料	LRP品號-B	LRP	LRP庫	100	0	PCS	104/05/29		4003	LRP廠商	510	1040529001	NTD	1	0	0	0	0
0002	2.正LRP1002	C-原料	LRP品號-C	LRP	LRP庫	100	0	PCS	104/05/29		4003	LRP廠商	510	1040529001	NTD	1	0	0	0	0

47

## 四、ERP管理報表說明-製令預計進貨表

使用  
時機

研發進行新品試產，不影響公司存貨既有的規劃，依BOM自動請購發起內部請採流程，生管可藉此報表掌握生產用料的進貨狀況。

製令預計進貨表 (PUR27) [Leader]

基本選項: 選擇產生報表依據: 1. 依製令, 2. 依母製令, 3. 依計劃批號, 選擇製令單號: , 起: , 迄: , 選擇廠別: , 選擇庫別: , 分類方式: 會計, 選擇品號: , 起: , 迄: , 類型: 全部

操作按鈕: 確認, 取消, 週期性, 自訂, 即時報表

48

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程開機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

管理  
重點

生管可透過本報表依製令單號掌握材料進貨狀況，避免因待料而影響生產進度，但該製令單必須依『BOM自動請購作業』產生至請購、採購才可掌握進貨狀況。

1/2

行列工作控制台 [System Administrator] [Leader] - [圖覽報表(製令預計進貨表-工作代號:20150325000014-201503250001)]

行列工作管理員 視窗

成功科技股份有限公司

製令預計進貨表

製表日期: 2018/07/03

製令單號: 510-1040302001

品號	品名	規格	預交日	採購數量	單位	已交數量	包裝單位	未交數量	結案	供應廠商
				採購包裝數量	小單位	待驗中量	已交包裝數量	未交包裝數量	確認	採購日期
INV1001	SL足墊	500黑	104/03/09	500.000	PCS			500.000	未結案	國內供應商
INV1009	合成皮		104/03/09	100.000	Y			100.000	未結案	國內供應商
INV1002	底座	100P	104/03/09	600.000	PCS			600.000	未結案	庫存廠商
INV1004	一旋輪	2"	104/03/09	1,000.000	PCS			1,000.000	未結案	庫存廠商
INV1005	熱車輪	2"	104/03/09	1,000.000	PCS			1,000.000	未結案	庫存廠商
INV1007	O型扶手		104/03/09	40.000	PCS			40.000	未結案	庫存廠商
INV1010	背板	合板124	104/03/09	500.000	PCS			500.000	未結案	庫存廠商
INV1011	普通泡綿	500座	104/03/09	40.000	PCS			40.000	未結案	庫存廠商
INV1012	鐵棒	圓鐵黑皮2"×4.5	104/03/09	20.000	PCS			20.000	未結案	庫存廠商
INV1013	木牙螺絲	4×19電鍍黑	104/03/09	80.000	PCS			80.000	未結案	庫存廠商
INV1014	木牙螺絲	4×20	104/03/09	40.000	PCS			40.000	未結案	庫存廠商
INV1015	一般螺帽	20M	104/03/09	80.000	PCS			80.000	未結案	庫存廠商
INV1016	特殊螺帽	果身T型三點	104/03/09	40.000	PCS			40.000	未結案	庫存廠商
INV1017	華司	10×22×1.4	104/03/09	120.000	PCS			120.000	未結案	庫存廠商
INV1018	平華司	10×22×1.4	104/03/09	120.000	PCS			120.000	未結案	庫存廠商
正式品號			採購	4,280.000	待驗				Y	104/03/03
			已交					4,280.000		

49

管理  
重點

生管可透過本報表依製令單號掌握材料進貨狀況，避免因待料而影響生產進度，但該製令單必須依『BOM自動請購作業』產生至請購、採購才可掌握進貨狀況。

2/2

行列工作控制台 [System Administrator] [Leader] - [圖覽報表(製令預計進貨表-工作代號:20150325000014-201503250001)]

行列工作管理員 視窗

成功科技股份有限公司

製令預計進貨表

製表日期: 2018/07/03

製令單號: 510-1040302001

品號	品名	規格	預交日	採購數量	單位	已交數量	包裝單位	未交數量	結案	供應廠商
				採購包裝數量	小單位	待驗中量	已交包裝數量	未交包裝數量	確認	採購日期
INV1001	SL足墊	500黑	104/03/09	500.000	PCS			500.000	未結案	國內供應商
INV1009	合成皮		104/03/09	100.000	Y			100.000	未結案	國內供應商
INV1002	底座	100P	104/03/09	600.000	PCS			600.000	未結案	庫存廠商
INV1004	一旋輪	2"	104/03/09	1,000.000	PCS			1,000.000	未結案	庫存廠商
INV1005	熱車輪	2"	104/03/09	1,000.000	PCS			1,000.000	未結案	庫存廠商
INV1007	O型扶手		104/03/09	40.000	PCS			40.000	未結案	庫存廠商
INV1010	背板	合板124	104/03/09	500.000	PCS			500.000	未結案	庫存廠商
INV1011	普通泡綿	500座	104/03/09	40.000	PCS			40.000	未結案	庫存廠商
INV1012	鐵棒	圓鐵黑皮2"×4.5	104/03/09	20.000	PCS			20.000	未結案	庫存廠商
INV1013	木牙螺絲	4×19電鍍黑	104/03/09	80.000	PCS			80.000	未結案	庫存廠商
INV1014	木牙螺絲	4×20	104/03/09	40.000	PCS			40.000	未結案	庫存廠商
INV1015	一般螺帽	20M	104/03/09	80.000	PCS			80.000	未結案	庫存廠商
INV1016	特殊螺帽	果身T型三點	104/03/09	40.000	PCS			40.000	未結案	庫存廠商
INV1017	華司	10×22×1.4	104/03/09	120.000	PCS			120.000	未結案	庫存廠商
INV1018	平華司	10×22×1.4	104/03/09	120.000	PCS			120.000	未結案	庫存廠商
正式品號			採購	4,280.000	待驗				Y	104/03/03
			已交					4,280.000		

50

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程開機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

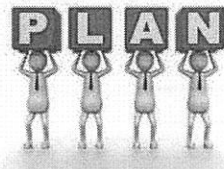
-25-

## 四、ERP管理報表說明

### ◆ 報表名稱:4. 製令需求檢視表

#### ◆ 應用說明:

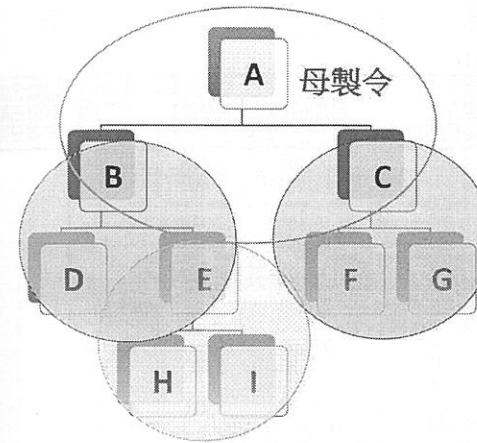
1. 預估製令生產某一產品所需使用之材料截至未來某一時點日之『可用量』，用以檢視製令所需領用之材料是否不足，以避免因材料不足造成停工待料之缺料狀況
2. 生管人員開立製令後，可透過本報檢視每張製令，所需使用之材料是否有足夠庫存量以供領料生產。
3. 請/採購之依據：針對報表中呈現庫存量不足之品號，儘快做庫存之規劃，或開立請/採購單進行購料作業等等，以滿足生產用料之需求。



分析

51

## 補充說明-母製令概念



製令需求檢視表(MOCR23) [DEMO]

資料: 功能: 離開

詳細欄位: 資料查詢

製令單別: 511 廠內製令 狀態: 已完工 急料 列印

製令單號: 950901002 產品品號: 2-3-BAD-W04-001 傳送次數: 1

開單日期: 095/09/01 品名: 防火帽加工 規格: 白

性質: 廠內製令 單位: PCS BOM版本: 0000 版本: 1

類型: 2.正式品號 EBO拖轉狀態: 不需拖轉

計畫批號: 950901-1 客戶代號: 1101 大同

母製令號: 221 950901001 客戶單號: 客戶品號: 950901001 9001

採購限制日期: / / 專案代號: 備註:

類型	材料品號	品名	規格
2.正式品號	3-3-BAD-Z01-001G	防火帽-S81615大白	
2.正式品號	3-3-BEB-Z01-001G	彈簧0.5*7*8+0.1*5*6*6N*10L	
2.正式品號	3-3-BBF-Z01-002G	鋼仔6.5*9.5	

瀏覽: 單身資料筆數: 3 3-3-BAD-Z01-001G 防火帽-S81615大白

53

## 四、ERP管理報表說明-製令需求檢視表

使用  
時機

廠務會議前, 產銷會議前, 用以檢視製令所需領用之材料是否不足, 以避免因材料不足造成停工待料之狀況。降低生產缺料風險。

製令需求檢視表(MOCR23) [請詢資料庫]

基本選項 進階選項 系統選項

選擇檢視依據: 依母製令

選擇廠別: 依製令

選擇檢核範圍: 依製令

選擇檢核截止日期: 101/09/11

選擇製令入庫庫別: 選擇製令單身材料庫別

選擇計算材料庫存量可用量庫別:

請選擇計算不足量公式:

☐ 僅列印不足者

☐ 列印取替代件

選擇確認狀態: 已確認

☐ 拖轉請購單

輸入請購單別: 輸入請購日期: 輸入請購部門: 輸入請購人員:

☐ 拖轉品號屬性不等於(?,採購件)之材料

☐ 不列印廠商供料之材料

☐ 不列印客戶供料之材料

☐ 不列印不發料之材料

☐ 考慮安全存量

庫存及可用量有何不同?

庫存: 目前庫存數字

可用量: 庫存量減未來預計出/入

取消 週期性 自訂

52

管理  
重點

生管投單生產之依據：生管人員開立製令後，可透過本報表檢視每張製令，所需使用之材料是否有足夠庫存量以供領料生產。

1/3

成功科技股份有限公司

製令需求檢視表

製表日期: 2018/07/03 截止日期: 101/09/11

製令編號	產品品號	預計產量	製令狀態	材料品號	單位	需求庫存量	預計入已請未購	預計出待驗量	可用量不足量	取替代件有效日期	失效日期
510-1010704001	INV4001	300	未生產	INV1001	PCS	1,200	105,000	13,656	149,344		
510-1010704001	辦公椅SL		已確認	SL足墊		46,400	11,600	1,000	45,200		
220-1010704001-0001	500		N	500果	PCS	1,000					
				INV1002	PCS	300		3,414	36,786		
				底座		200			-100		
				100P	PCS	300					
				INV1004	PCS	1,200	4,000	13,656	118,228		
				一般輪		105,884	22,000		104,684		
				2"		0					
				INV1007	PCS	600	97,200	6,828	90,724		
				輪軸		332	20	5,000	-268		
				2"		0					
				INV1007	PCS	300	1,000	3,414	46,386		
				之材料數量加總		48,800			48,500		
				需求: 製令單身之【需領用量-已領用量】	PCS	300	5,745	3,414	98,802		
						96,471			96,171		
				225MM		0					
				INV3003	PCS	300	3,500	2,790	97,181		
				座墊		96,471		450	96,171		
				200*160CM		0					
				INV3004	PCS	300	1,100	3,414	94,157		
				螺絲零件包		96,471			96,171		
				500SL-600SL		0					

54

## 管理重點

生管投單生產之依據：生管人員開立製令後，可透過本報表檢視每張製令，所需使用之材料是否有足夠庫存量以供領料生產。

2/3

台列工作控制台[System Administrator][Leader] - [閱覽報表(製令需求檢視表-工作代號:20120911000009-201209110001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技股份有限公司

製令需求檢視表

製表日期: 2018/07/03 截止日期: 101/09/11

製令編號 內製令編號 訂單號	產品品號 品名 規格	預計產量	製令狀態 確認碼 急料	材料品號 品名 規格	單位 取替代件	需求量 庫存量 安全存量	預計入 已請未購	預計出 待驗量	可用量 不足量	取替代件 有效日期 失效日期
510-1010704001	INV4001	300	未生產	INV1001	PCS	1,200	105,000	13,656	149,344	
510-1010704001	辦公椅SL		已確認	SL足墊		46,400	11,600	1,000	45,200	
220-1010704001-0001	500		N	500黑		1,000				
				INV1002	PCS	300	18,400	3,414	36,786	
				底座		200	21,600		-100	
				100P		300				
				INV1004	PCS	1,200	4,000	13,656	118,228	
				一級輪		105,884	22,000		104,684	
				2"		0				
				INV1007	PCS	600	97,200	6,828	90,724	
				O型扶手		332	20	5,000	-268	
						0				
				INV3001	PCS	300	1,000	3,414	46,386	
				SL寄墊		48,800			48,500	
							5,745	3,414	98,802	
							3,500	2,790	97,181	
								450	96,171	
							1,100	3,414	94,157	
									96,171	
				螺絲零件包		96,471				
				500SL-600SL		0				

檢視製令生產產品所需使用之將可用材料  
(製令單身之可用材料數量)  
可用量=庫存量+預計入+已請未購

55

## 管理重點

生管投單生產之依據：生管人員開立製令後，可透過本報表檢視每張製令，所需使用之材料是否有足夠庫存量以供領料生產。

3/3

台列工作控制台[System Administrator][Leader] - [閱覽報表(製令需求檢視表-工作代號:20120911000009-201209110001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技股份有限公司

製令需求檢視表

製表日期: 2018/07/03 截止日期: 101/09/11

製令編號 內製令編號 訂單號	產品品號 品名 規格	預計產量	製令狀態 確認碼 急料	材料品號 品名 規格	單位 取替代件	需求量 庫存量 安全存量	預計入 已請未購	預計出 待驗量	可用量 不足量	取替代件 有效日期 失效日期
510-1010704001	INV4001	300	未生產	INV1001	PCS	1,200	105,000	13,656	149,344	
510-1010704001	辦公椅SL		已確認	SL足墊		46,400	11,600	1,000	45,200	
220-1010704001-0001	500		N	500黑		1,000				
				INV1002	PCS	300	18,400	3,414	36,786	
				底座		200	21,600		-100	
				100P		300				
				INV1004	PCS	1,200	4,000	13,656	118,228	
				一級輪		105,884	22,000		104,684	
				2"		0				
				INV1007	PCS	600	97,200	6,828	90,724	
				O型扶手		332	20	5,000	-268	
						0				
				INV3001	PCS	300	1,000	3,414	46,386	
				SL寄墊		48,800			48,500	
							5,745	3,414	98,802	
							3,500	2,790	97,181	
								450	96,171	
							1,100	3,414	94,157	
									96,171	
				螺絲零件包		96,471				
				500SL-600SL		0				

將製令生產產品所需使用之材料數量參考  
(製令單身之不足量)  
不足量：庫存量 - 需求量

56

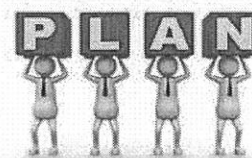
請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程開機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 四、ERP管理報表說明

### ◆ 報表名稱:5.料件缺料狀況表

### ◆ 應用說明:

- 1.定期檢視是否有材料缺料，可列印截止某一日期為止料件之缺料狀況與庫存結餘做比較，作為廠商催料之參考依據。
- 2.採購或物管人員應定期列印此報表以掌握料件之缺料狀況，針對庫存不足以供料的品號，可再配合「製令需求檢視表」，「製令欠料狀況表」，檢視未來預計庫存量，以利於後續的庫存規劃。



57

## 四、ERP管理報表說明-料件缺料狀況表

### 使用時機

定期檢視是否有材料缺料，減少現場停工待料之狀況。

料件缺料狀況表(MOCR25)[成功科技]

基本選項 進階選項 系統選項

分類方式:會計

類別: [選擇廠別] [選擇領料庫別]

選擇製令編號: [選擇製令編號] [選擇品號]

選擇廠別: [選擇廠別] [選擇品號]

選擇領料庫別: [選擇領料庫別] [選擇品號]

起: [起] [迄]

迄: [迄] [迄]

選擇檢視截止日: 104/03/26

料件缺料狀況表(MOCR25)[成功科技]

基本選項 進階選項 系統選項

☐ 僅列印缺料者

☐ 列印預計用量為零者

☐ 列印廠商供料

☐ 列印客戶供料

☐ 列印不發料

選擇確認狀態: 已確認

確認 取消 週期性 自訂 即時報表

58

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程開機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

◎ 行列工作控制台 [System Administrator][成功科技] [圖說報表(工作代號 :2015022700001-201503270001)]

◎ 材料工作管理員 現貨

成功科技 料件缺料狀況表											
裝表日期: 104/03/27				截止日期: 104/03/26							
第 1 頁											
料件品號 單位	品名 規格	現有庫存 預計入庫	取替件 預計領用日	預計用量	累計用量	庫存結餘	製令編號 產品品號	急料	訂單單號 母製令號	領料類別 類別名稱	生產類別 類別名稱
D-F2 SET	銅管 一統規格										
		103/10/09		5,000	5,000	-5,000	510-1031009001 U-M2	N	510-1031009001	1C 原料倉	CPA1 精初級
		103/10/09		10,000	15,000	-15,000	510-1031009002 U-M2	N	510-1031009002	1C 原料倉	CPA1 精初級
		103/10/09		30,000	45,000	-45,000	510-1031009003 U-M2	N	510-1031009003	1C 原料倉	CPA1 精初級
		103/11/09		5,000	50,000	-50,000	510-1031109001 U-M2	N	510-1031109001	1C 原料倉	CPA1 精初級
		103/11/09		10,000	60,000	-60,000	510-1031109002 U-M2	N	510-1031109002	1C 原料倉	CPA1 精初級
		103/11/09		30,000	90,000	-90,000	510-1031109003 U-M2	N	510-1031109003	1C 原料倉	CPA1 精初級
		103/12/09		5,000	95,000	-95,000	510-1031209001 U-M2	N	510-1031209001	1C 原料倉	CPA1 精初級
		103/12/09		10,000	105,000	-105,000	510-1031209002 U-M2	N	510-1031209002	1C 原料倉	CPA1 精初級
		103/12/09		10,000	115,000	-115,000	510-1031209003 U-M2	N	510-1031209003	1C 原料倉	CPA1 精初級
CST1001 PCS	原料 CST品號	1,992,000									
		103/02/10		100,000	300,000	-1,692,000	CST4001 512-1030310001	N	512-1030310001	1C 原料倉	G01 製一課
		103/03/10		100,000	400,000	-1,592,000	CST4001 512-1030410001	N	512-1030410001	1C 原料倉	G01 製一課
		103/04/10		100,000	500,000	-1,492,000	CST4001 512-1030510001	N	512-1030510001	1C 原料倉	G01 製一課
		103/05/10		100,000	600,000	-1,392,000	CST4001 512-1030610001	N	512-1030610001	1C 原料倉	G01 製一課
		103/06/10		100,000	700,000	-1,292,000	CST4001 512-1030710001	N	512-1030710001	1C 原料倉	G01 製一課
		103/07/10		100,000	800,000	-1,192,000	CST4001 512-1030810001	N	512-1030810001	1C 原料倉	G01 製一課
		103/08/10		100,000	900,000	-1,092,000	CST4001 512-1030910001	N	512-1030910001	1C 原料倉	G01 製一課
		103/09/10		100,000	1,000,000	-992,000	CST4001 512-1031010001	N	512-1031010001	1C 原料倉	G01 製一課
		103/10/10		100,000	1,100,000	-892,000	CST4001 512-1031110001	N	512-1031110001	1C 原料倉	G01 製一課
		103/11/10					CST4001				

現有庫存=庫別資料設定有  
「納入可用量計算」之庫存量合計

59

產程(天吋)(14.15, 2.16)

CX-1338, Y-207

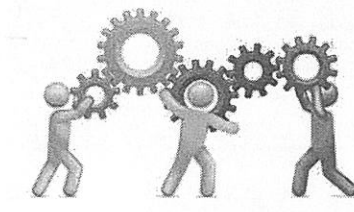
續下頁

#### 四、ERP管理報表說明

◆ 報表名稱:6.製令用料分析表

### ◆ 應用說明：

1. 對製令之實際與標準用料差異比較之異常管理報表。
2. 生產線主管查詢製令工單之料件異常用料狀況：  
針對用料差異大於標準值的製令，追蹤差異發生的原因。  
例如：良率偏低或是投料品質不良等等，以作進一步的改善。
3. 此為內控查核報表，針對有異常用料時，應找出短/溢領之原因，  
必要時將異常排除，或避免異常再發生。



採購或物管人員應定期列印此報表以掌握料件之缺料況，針對庫存不足以供料的品號，可再配合「製令需求檢視表」，檢視未來預計庫存量，以利於後續的庫存規劃。

成功科技工作控制系統 [System Administrator][成功科技] - [工作代號: 20150327000001-201503270001]

成功科技工作管理員 歡迎

成功科技工作管理員 歡迎

製表日期: 104/03/27

成功科技											
零件缺料狀況表											
截止日期: 104/03/26											
零件品號 單位	品名 規格	現有庫存 預計入庫	取待件 預計發用日	預計用量	累計用量	庫存結餘	製令編號 產品品號	急料	訂單單號 母裝令號	物料類別 庫別名稱	生產場別 請別名稱
0-F3 SET	鋼捲 一般規格		103/10/09	5,000	5,000	-5,000	510-1031009001 0-M2	N	510-1031009001	IC 原料倉	CPAI 精切線
			103/10/09	10,000	15,000	-15,000	510-1031009002 0-M2	N	510-1031009002	IC 原料倉	CPAI 精切線
			103/10/09	30,000	45,000	-45,000	510-1031009003 0-M2	N	510-1031009003	IC 原料倉	CPAI 精切線
			103/11/09	5,000	50,000	-50,000	510-1031109001 0-M2	N	510-1031109001	IC 原料倉	CPAI 精切線
			103/11/09	10,000	60,000	-60,000	510-1031109002 0-M2	N	510-1031109002	IC 原料倉	CPAI 精切線
			103/11/09	30,000	90,000	-90,000	510-1031109003 0-M2	N	510-1031109003	IC 原料倉	CPAI 精切線
			103/12/09	5,000	95,000	-95,000	510-1031209001 0-M2	N	510-1031209001	IC 原料倉	CPAI 精切線
			103/12/09	10,000	105,000	-105,000	510-1031209002 0-M2	N	510-1031209002	IC 原料倉	CPAI 精切線
			103/12/09	30,000	135,000	-135,000	510-1031209003 0-M2	N	510-1031209003	IC 原料倉	CPAI 精切線
CST100L PCS	原料 CST品號	1,992,000		100,000	100,000	1,892,000	512-1030110001 CST4001	N	512-1030110001	IC 原料倉	601 裝一課
			103/01/10	100,000	200,000	1,792,000	512-1030210001 CST4001	N	512-1030210001	IC 原料倉	601 裝一課
			103/03/10	100,000	300,000	1,692,000	512-1030310001 CST4001	N	512-1030310001	IC 原料倉	601 裝一課
			103/04/10	107,000	400,000	1,592,000	512-1030410001 CST4001	N	512-1030410001	IC 原料倉	601 裝一課
			103/05/10	100,000	500,000	1,492,000	512-1030510001 CST4001	N	512-1030510001	IC 原料倉	601 裝一課
			103/05/10	100,000	600,000	1,392,000	512-1030610001 I1	N	512-1030610001	IC 原料倉	601 裝一課
							512-1030710001 I1	N	512-1030710001	IC 原料倉	601 裝一課
							512-1030810001 I1	N	512-1030810001	IC 原料倉	601 裝一課
			103/06/10	100,000	900,000	1,092,000	512-1030910001 CST4001	N	512-1030910001	IC 原料倉	601 裝一課
			103/09/10	100,000	1,000,000	992,000	512-1031010001 CST4001	N	512-1031010001	IC 原料倉	601 裝一課
			103/10/10	100,000	1,100,000	892,000	512-1031110001 CST4001	N	512-1031110001	IC 原料倉	601 裝一課
			103/11/10				512-1031110001 CST4001	N	512-1031110001	IC 原料倉	601 裝一課

庫存結餘=現有庫存-累計用量

60  
 延遲(小時)(14.15, 2.16)  
 (X: 1358, Y: 207)

續下頁

#### 四、ERP管理報表說明-製令用料分析表

## 使用時機

製令實際用料與標準用料差異比較之異常管理報表，主要掌握異常用料之狀況，以供生管或製造單位分析用料差異，以利後續追縱與改善。

製令用料分析表 (MOCR27)[學員資料II]

基本選項 進階選項 系統選項

選擇製令性質 全部

選擇製令編號 廠內 託外 全部 選擇廠別

區間選擇

選擇製令狀態 全部

選擇日期 起 迄

選擇生產線 區間選擇 起 迄

選擇生產庫別 區間選擇

選擇加工廠商 區間選擇 起 迄

選擇產品品號 區間選擇 起 迄

確認 取消 週期性 自訂 即時報表

管理  
重點

生產線主管查詢製令工單之料件異常用料狀況：針對用料差異大於標準值的製令，追蹤差異發生的原因。

1/2

成功科技股份有限公司  
製令用料分析表

製表日期: 2018/07/03

第 1 頁

生產線/加工廠商 生產線/加工廠商名稱 製令編號	實際開工期 實際完工期 急料	產品品號 品名 規格	單位 製令狀態	預計產量 實際產量	預計包裝產量 實際包裝產量	生產庫別 生產庫別名稱	材料品號 品名 規格	單位	標準用量 實際用量 用量差異	差異比率	包裝單位 差異比率
510 - 930224001	093/02/24	INV3002 中支 225MM	PCS 生產中	100.000		1B 半成品倉	INV1012 鐵棒 圓鐵黑皮2"x4.5	PCS	5.000	100%	
601	102/10/04	INV4001 辦公椅SL	PCS 已完工	100.000		1A 成品倉	INV1001 SL足墊 500黑	PCS	400.000 401.000 -1.000	-0.25%	
510 - 1021005001	102/10/14	INV1002 底座 100P	PCS				INV1002 底座 100P	PCS	100.000 101.000 -1.000	-1%	
							INV1004 一級輪 2"	PCS	400.000 401.000 -1.000	-0.25%	
							INV1007 O型扶手	PCS	200.000 199.000 1.000	0.5%	
							INV3001 SL背墊 124COVER	PCS	100.000 102.000 -2.000	-2%	

預計產量：表此製令工單產品品號預計生產之數量  
實際產量：此製令單已生產入庫之數量。  
此欄位由生產入庫單或託外進貨單確認後  
驗收數量更新之

63

管理  
重點

生產線主管查詢製令工單之料件異常用料狀況：針對用料差異大於標準值的製令，追蹤差異發生的原因。

2/2

成功科技股份有限公司  
製令用料分析表

製表日期: 2018/07/03

第 1 頁

生產線/加工廠商 生產線/加工廠商名稱 製令編號	實際開工期 實際完工期 急料	產品品號 品名 規格	單位 製令狀態	預計產量 實際產量	預計包裝產量 實際包裝產量	生產庫別 生產庫別名稱	材料品號 品名 規格	單位	標準用量 實際用量 用量差異	差異比率	包裝單位 差異比率
510 - 930224001	093/02/24	INV3002 中支 225MM	PCS 生產中	100.000		1B 半成品倉	INV1012 鐵棒 圓鐵黑皮2"x4.5	PCS	5.000	100%	
601	102/10/04	INV4001 辦公椅SL	PCS 已完工	100.000		1A 成品倉	INV1001 SL足墊 500黑	PCS	400.000 401.000 -1.000	-0.25%	
510 - 1021005001	102/10/14	INV1002 底座 100P	PCS				INV1002 底座 100P	PCS	100.000 101.000 -1.000	-1%	
							INV1004 一級輪 2"	PCS	400.000 401.000 -1.000	-0.25%	
							INV1007 O型扶手	PCS	200.000 199.000 1.000	0.5%	
							INV3001 SL背墊 124COVER	PCS	100.000 102.000 -2.000	-2%	

標準用量=需領用量×(已生產量/預計產量)

用量差異=標準用量-實際用量

64

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程開機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 生/物管職能職能系統報表應用

### 情境二

A:  
最近缺料的問題不是出在廠內，主要原因是前置工程的外包品質問題、交期不準、數量短缺，造成後製程生產缺料。

Q:  
最近業務部抱怨我們生產有缺料問題導致訂單無法如期出貨？你說說看我們到底那邊出問題？



生管經理



廠長

## 一起動動腦



請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程開機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！



## 一起動動腦-小組時間(10 分鐘)

### ■分組討論-

1. 找出那些報表可以瞭解外包進度及異常管理，請說明之。

### ■使用白報紙寫上:

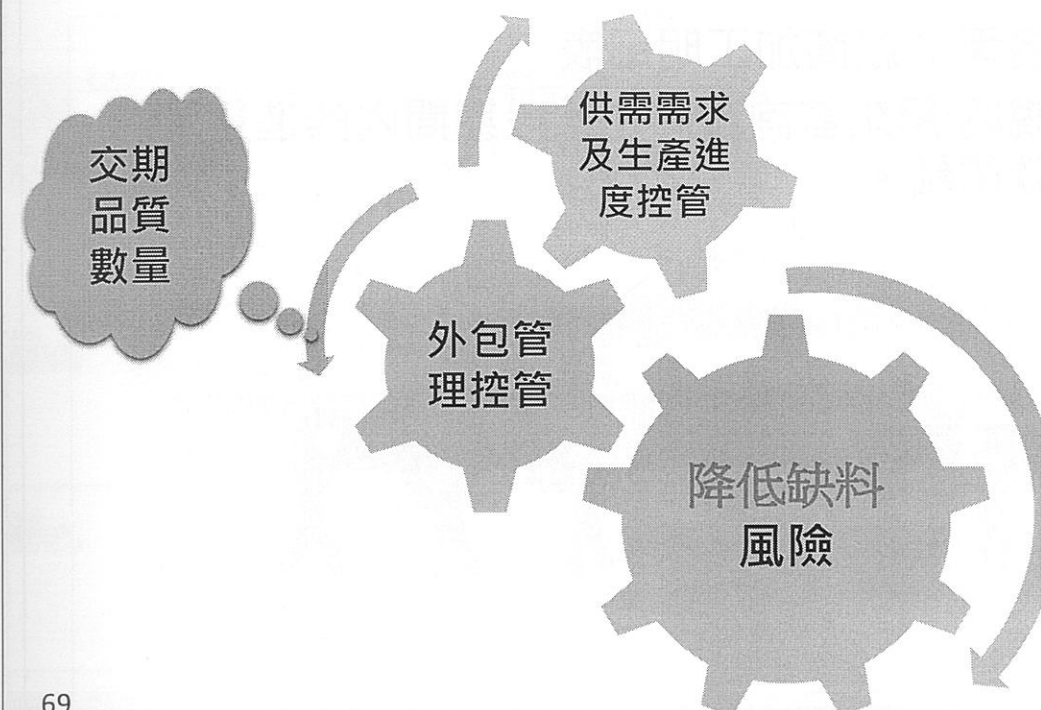
1. 組別
2. 報表名稱
3. 使用時機
4. 管理效益

■請各小組派人說明(3分鐘)



## 外包管理

## 職能管理報表主要運用的重要管理議題

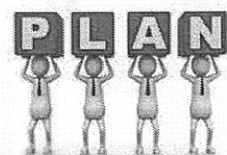


## 如何運用報表管理企業-外包管理

序號	WF常用報表(含SM/CM)	日常報表	內控管理報表	管理分析報表	備註
7	廠商加工明細表	V			外包管理
8	歷史加工記錄表	V			外包管理
9	廠商加工進料彙總表	V			外包帳務管理
10	託外進貨異常表		V		外包異常管理
11	託外價格異常表		V		外包異常管理
12	線別/廠商在製明細表	V			外包管理
13	廠商託工預計進貨明細表	V			外包管理

## 四、ERP管理報表說明

- ◆ 報表名稱: 7. 廠商加工明細表
- ◆ 應用說明: 用來查詢廠商在某段期間內的進貨及加工帳款明細。



日常

71

管理  
重點

生管或託外人員檢視加工廠商一段期間加工明細，用於帳務核對使用。

1/2

成功科技  
廠商加工明細表

製表日期: 2018/07/03 期間: 103/10/01 至 103/10/31

加工廠商	品名規格	異動別	進貨/退貨單號	驗收/退貨數量	單位	計價單位	加工單價	原未稅款金額	本幣未稅款金額	結帳
廠商簡稱	驗收/退貨日	急料		驗收數量	製程代號		扣款金額	原幣金額合計	本幣金額合計	暫不付款
1001 國內供應商	CST3001 半成品(託外)	進貨	591-1031007001-0001	100.000	PCS	PCS	100.0000	10,000.00	10,000.00	N
103/10/07	CST品號	N		100.000				500.00	500.00	N
	小計:	1筆		100.000				10,500.00	10,500.00	
		驗收		100.000					10,000.00	
		驗退							500.00	
		驗收計價		100.000					10,500.00	
		退貨								
		退貨計價								
3004 訊達公司	INV3003 座墊	進貨	590-1031007001-0001	1.000	PCS	PCS	20.0000	1,980.00	1,980.00	N
103/10/07	200*160CM	N		1.000				99.00	99.00	N
	小計:	1筆		99.000				2,079.00	2,079.00	
		驗收		99.000					1,980.00	
		驗退							99.00	
		驗收計價		100.000					8,925.00	
		退貨							425.00	
		退貨計價							8,925.00	
3005 達比公司	INV3005 高密度聚合座墊	進貨	590-1031016001-0001	100.000	PCS	PCS	90.0000	8,500.00	8,500.00	N
103/10/08	200*160CM	N		100.000				425.00	425.00	N
	小計:	1筆		100.000				8,925.00	8,925.00	
		驗收		100.000					8,500.00	
		驗退							425.00	
		驗收計價		100.000					8,925.00	
		退貨								
		退貨計價								

計價數量=託外進貨單身-計價數量/託外退貨單身

驗收/退貨數量=若託外進貨，則印託外進貨單身-驗收數量；  
若為託外退貨，則為託外退貨單身-退貨數量

73  
座標(英吋) X10.55, Y12.17 (X: 1013, Y: 1168)

## 四、ERP管理報表說明-廠商加工明細表

使用  
時機

用來與加工廠商核對帳款。

廠商加工明細表(MOCR32)[成功科技]

基本選項 進貨選項 系統選項

選擇加工廠商  
☒ 區間選擇  
起: [ ] 迄: [ ]

選擇品號  
☒ 區間選擇  
起: [ ] 迄: [ ]

選擇結帳狀態: 未結帳  
☐ 加工廠商不同需跳: 已結帳  
☐ Email: [ ]

選擇mail傳送方式: 1. Email To 廠商/客戶  
Email Address: [ ]

☒ 列印單價金額

選擇託外進/退貨列印  
全部 [ ]

選擇託外驗收/退貨日  
起: 103/10/01 迄: 103/10/31

選擇廠商別  
區間選擇 [ ]

可輸入廠商結帳區間, ex: 9/26~10/25  
分類方式: 會計 [ ]

類別: [ ] 選擇幣別: [ ]

72

管理  
重點

生管或託外人員檢視加工廠商一段期間加工明細，用於帳務核對使用。

2/2

成功科技  
廠商加工明細表

製表日期: 2018/07/03 期間: 103/10/01 至 103/10/31

加工廠商	品名規格	異動別	進貨/退貨單號	驗收/退貨數量	單位	計價單位	加工單價	原未稅款金額	本幣未稅款金額	結帳
廠商簡稱	驗收/退貨日	急料		驗收數量	製程代號		扣款金額	原幣金額合計	本幣金額合計	暫不付款
1001 國內供應商	CST3001 半成品(託外)	進貨	591-1031007001-0001	100.000	PCS	PCS	100.0000	10,000.00	10,000.00	N
103/10/07	CST品號	N		100.000				500.00	500.00	N
	小計:	1筆		100.000				10,500.00	10,500.00	
		驗收		100.000					10,000.00	
		驗退							500.00	
		驗收計價		100.000					10,500.00	
		退貨								
		退貨計價								
3004 訊達公司	INV3003 座墊	進貨	590-1031007001-0001	99.000	PCS	PCS	20.0000	1,980.00	1,980.00	N
103/10/07	200*160CM	N		1.000				99.00	99.00	N
	小計:	1筆		99.000				2,079.00	2,079.00	
		驗收		99.000					1,980.00	
		驗退							99.00	
		驗收計價		100.000					8,925.00	
		退貨							425.00	
		退貨計價							8,925.00	
3005 達比公司	INV3005 高密度聚合座墊	進貨	590-1031016001-0001	100.000	PCS	PCS	500.0000	425.00	425.00	N
103/10/08	200*160CM	N		100.000				8,925.00	8,925.00	N
	小計:	1筆		100.000				500.00	500.00	
		驗收		100.000					8,500.00	
		驗退							425.00	
		驗收計價		100.000					8,925.00	
		退貨								
		退貨計價								

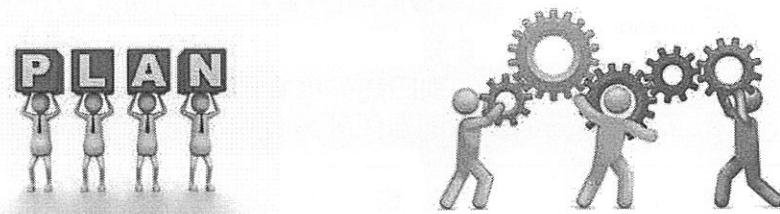
結帳=託外進貨單身-結帳碼/託外退貨單身-結帳碼，  
若為Y，表示應付帳款已立帳。

暫不付款=託外進貨單身-暫不付款，  
若為Y，表示因某些因素關係，這筆帳款暫不產生應付帳款。  
提醒：後續確認要產生應付帳款時，必須手動至託外進貨單將  
暫不付款勾選取消。

74  
座標(英吋) X10.55, Y12.17 (X: 1013, Y: 1168)

## 四、ERP管理報表說明

- ◆ 報表名稱:8.歷史加工記錄表
- ◆ 應用說明:列印某個品號在一段期間內的託外進/退貨記錄。



日常

75

管理  
重點

檢視品號在某段期間由哪些廠商加工，藉此了解加工品質優劣。

1/3

成功科技

歷史加工記錄表

製表日期: 2018/07/03 期間: 103/10/01 至 103/10/31 第 1 頁

品號 品名 規格	異動別 驗收/退貨日期 進貨/退貨單號	加工廠商 廠商簡稱 倉料	進貨數量 驗收/退貨量 單位	報廢數量 驗收數量	計價數量 計價單位 製程代號	加工單價 進貨費用	扣款金額 加工-扣款	原幣未稅金額 原幣稅額 原幣金額合計
CST3001 半成品(託外) CST品號	進貨 103/10/07 591-1031007001-0001 小計: 1 筆	1001 國內供應商 N	100.00 100.00 PCS	100.00 100.00	PCS **** 100.00	100.00	10,000.00	10,000.00 500.00 10,500.00
INV3003 座墊 200*160CM	進貨 103/10/07 590-1031007001-0001 小計: 1 筆	3004 訊達公司 N	100.00 99.00 PCS	1.000 1.000	PCS **** 99.00	20.00 300.00	1,980.00	1,980.00 99.00 2,079.00
INV3005 高密度聚合座墊 200*160CM	進貨 103/10/08 590-1031016001-0001 小計: 1 筆	3005 達比公司 N	100.00 100.00 PCS	100.00 100.00	PCS **** 100.00	90.00	500.00	8,500.00 425.00 8,925.00
合計: 3 筆			300.00 299.00	1.000	299.00			

進貨數量=託外進貨單身-進貨數量

驗收/退貨數量=託外進貨單身-驗收數量 或  
託外退貨單身-退貨數量

驗收→入庫, 但已進貨. 退貨→已入庫, 但無. 報廢→報廢.

77

座標(英寸)(8.21, 6.58)

(X: 788, Y: 632)

## 四、ERP管理報表說明-歷史加工記錄表

使用  
時機

查詢品號/加工廠商一段期間託外進退貨狀況，可藉此評核加工廠商的品質。

歷史加工記錄表(MOCR33)[成功科技]

基本選項 進階選項 系統選項

分類方式 會計

類別: [選擇類別]

選擇加工廠商: [選擇加工廠商]

起: [選擇日期] 迄: [選擇日期]

選擇品號: [選擇品號]

選擇廠別: [選擇廠別]

選擇庫別: [選擇庫別]

選擇託外進/退貨列印: [選擇託外進/退貨列印]

選擇驗收/退貨日期: [選擇驗收/退貨日期]

起: 103/10/01 迄: 103/10/31

最近交易筆數: [選擇筆數]

確認 取消 週期性 自訂 即時報表

76

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

管理  
重點

檢視品號在某段期間由哪些廠商加工，藉此了解加工品質優劣。

2/3

成功科技

歷史加工記錄表

製表日期: 2018/07/03 期間: 103/10/01 至 103/10/31 第 1 頁

品號 品名 規格	異動別 驗收/退貨日期 進貨/退貨單號	加工廠商 廠商簡稱 倉料	進貨數量 驗收/退貨量 單位	報廢數量 驗收數量	計價數量 計價單位 製程代號	加工單價 進貨費用	扣款金額 加工-扣款	原幣未稅金額 原幣稅額 原幣金額合計
CST3001 半成品(託外) CST品號	進貨 103/10/07 591-1031007001-0001 小計: 1 筆	1001 國內供應商 N	100.00 100.00 PCS	100.00 100.00	PCS **** 100.00	100.00	10,000.00	10,000.00 500.00 10,500.00
INV3003 座墊 200*160CM	進貨 103/10/07 590-1031007001-0001 小計: 1 筆	3004 訊達公司 N	100.00 99.00 PCS	1.000 1.000	PCS **** 99.00	20.00 300.00	1,980.00	1,980.00 99.00 2,079.00
INV3005 高密度聚合座墊 200*160CM	進貨 103/10/08 590-1031016001-0001 小計: 1 筆	3005 達比公司 N	100.00 100.00 PCS	100.00 100.00	PCS **** 100.00	90.00	500.00	8,500.00 425.00 8,925.00
合計: 3 筆			300.00 299.00	1.000	299.00			

報廢數量=託外進貨單身-報廢數量

扣款金額=託外進貨單身之扣款金額

78

座標(英寸)(8.21, 6.58)

(X: 788, Y: 632)

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 管理重點

檢視品號在某段期間由哪些廠商加工，藉此了解加工品質優劣。

3/3

成功科技

歷史加工紀錄表

製表日期: 2018/07/03 期間: 103/10/01 至 103/10/31 第 1 頁

品號 品名 規格	異動別 驗收/退貨日期 進貨/退貨單號	加工廠商 廠商名稱 倉庫	進貨數量 驗收/退貨數量 單位	驗收數量 驗收數量 單位	計價數量 計價單位 製程代號	加工單價 進貨費用	加工金額 加工-扣款	原幣未稅金額 原幣稅額 原幣金額合計
CST3001 半成品(託外) CST品號	進貨 103/10/07 591-1031007001-0001 小計: 1 筆	1001 國內供應商 N	100.00 100.00 PCS	100.00 100.00 PCS	100.00 *** 100.00	100.00	10,000.00	10,000.00 500.00 10,500.00
INV3003 座墊 200*160CM	進貨 103/10/07 590-1031007001-0001 小計: 1 筆	3004 訊達公司 N	100.00 99.00 PCS	1,000 99.00 PCS	99.00 *** 99.00	20.00 300.00	1,980.00	1,980.00 99.00 2,079.00
INV3005 高密度組合座墊 200*160CM	進貨 103/10/08 590-1031016001-0001 小計: 1 筆	3005 達比公司 N	100.00 100.00 PCS	100.00 100.00 PCS	100.00 *** 100.00	90.00 500.00	8,500.00	8,500.00 425.00 8,925.00
合計: 3 筆			300.00 299.00	1,000	299.00			

加工-扣款=託外進貨單身之加工金額-扣款金額

79  
座標(英吋)(8.21, 6.58) (X: 788, Y: 632)

## 四、ERP管理報表說明-廠商加工進料彙總表

使用  
時機

將加工廠商在一段期間之進貨資料按廠商別彙總列印。

廠商加工進料彙總表(MOCR34)(成功科技)

基本選項 進料選項 系統管理

選擇加工廠商代號  
選擇產品品號類型 全部

分類方式 會計

選擇進貨/退貨別 全部 進貨 退貨

選擇進/退日期  
起 104/03/01 迄 104/03/31

選擇進貨/退貨單別  
起 迄

選擇幣別

此報表可用來與當月成本核對，由於成本是以整個月份計算，區間可輸入月初~月底

即時報表

廠商加工進料彙總表(MOCR34)(成功科技)

基本選項 進料選項 系統管理

選擇結帳狀態 全部 未結帳 已結帳

加工廠商不同需購買

選擇mail傳送方式 Email To 廠商/客戶

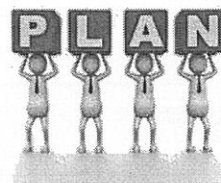
Email Address

列印單價金額

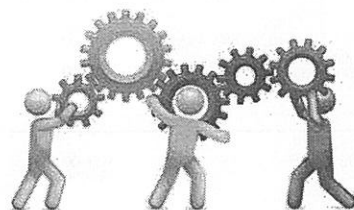
81

## 四、ERP管理報表說明

- ◆ 報表名稱: 9. 廠商加工進料彙總表
- ◆ 應用說明: 用來了解廠商在某段期間內加工進貨總金額及單價



日常



80

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 管理重點

外包單位彙總廠商應付加工費時之結帳請款依據；也可提供財務人員勾稽當期外包整帳之加工費金額。

1/2

成功科技

廠商加工進料彙總表

製表日期: 2018/07/03 期間: 104/03/01 至 104/03/31 第 1 頁

加工廠商 簡 稱	品 號	品 名 規 格	進貨數量 退貨數量 進貨淨量	單位 包裝單位	進貨包裝數量 退貨包裝數量 進貨包裝淨量	原幣進貨金額 原幣退貨金額 原幣進貨淨額	原幣平均單價 原幣扣款金額	本幣進貨金額 本幣退貨金額 本幣進貨淨額	本幣平均單價 本幣扣款金額
3004 訊達公司	310005	LCD Display組	300.000	ea		13,500.00	45.0000	13,500.00	45.0000
		小計: 共1筆	300.000 300.000 300.000	NTD		13,500.00		13,500.00 13,500.00	
		合計: 共1筆	300.000	NTD				13,500.00 13,500.00	

進貨數量: 將相同加工廠及品號的驗收數量加總  
退貨數量: 將相同加工廠及品號的退貨數量加總  
進貨淨量: 進貨數量 - 退貨數量

82  
座標(英吋)(10.47, 2.79) (X: 1005, Y: 268)

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

2/2

座標 8

84

-42-

使用

託外單貨異常表 (MOCR36) [成功快訊]

基本選項 系統選項

選擇加工廠商  
☒ 區間選擇  
 起  迄   
 起  迄

選擇驗收日期  
 起  31 迄  31

選擇異常情形  
☒ 早交  2 天以上  
☒ 遲交  2 天以上  
☒ 超交  5 %以上  
☒ 短交  5 %以上  
☒ 溢價  
☒ 扣款  
☒ 不良  
☒ 扣款

比價依據  
☒ 依製造命令單 ☐ 依加工計價

☐ 加工廠商不同跳頁  
☐ Email  
 選擇Email傳送方式  1.Email To 廠商/客戶  
 Email Address

製令單根據竹質  
 四更新核價  
 加工計價  
 12月加工費

85

## 管理重點

 $\frac{1}{4}$ 

庄標(8)(12.44.137)

-43-

管理  
重點

用來了解託工單位所選擇之合作廠商，是否為合格廠商，以預防有包庇廠商之弊端產生。

2/4

佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(託外進貨異常表-工作代號:20150324000018-201503240001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技

託外進貨異常表

製表日期: 2018/07/03 期間: 104/02/01 至 104/02/28 第1頁

加工廠商 廠商簡稱	品號	品名 規格 單位	進貨單號 製令單號 包裝單位	預計完工 單據日期 驗收日期	早交天數 遲交天數 之前退貨	預計產量 之前已交 本次交貨	驗收數量 驗退數量 計價數量	累計已交 超交數量 短交數量	計價單位 價格異常 幣別	進貨單價 製令單價 加工計價	進貨金額 扣款金額 進貨費用	合計	扣款說明 單價異常說明
8004 訊達公司	310005	LCD Display組	591-1040206001-0001 513-1040203001	104/02/05 104/02/06	1	100.000	35.000	33.000	ea	45.0000	1,575.00	1,575.00	非製令單價,非加工單價
	ea		591-1040210001-0001 513-1040203001	104/02/06 104/02/05	2.000	40.000	35.000	67.000	NTD	100.0000	6,000.00	6,000.00	非加工單價
				104/02/10	5	35.000	60.000	93.000	ea	100.0000	6,000.00	6,000.00	非加工單價
				104/02/10	2.000	60.000	60.000	7.000	NTD	100.0000			

1.超交數量=(之前已交+驗收數量-之前退貨量-預計產量)與驗收數量比較後,二者取小  
2.(超交數量/預計產量)\*100 大於前端「超交\_ %」時,才列印

座標(88,1244,137) (X:1194, Y:132)

管理  
重點

用來了解託工單位所選擇之合作廠商，是否為合格廠商，以預防有包庇廠商之弊端產生。

4/4

佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(託外進貨異常表-工作代號:20150324000018-201503240001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技

託外進貨異常表

製表日期: 2018/07/03 期間: 104/02/01 至 104/02/28 第1頁

加工廠商 廠商簡稱	品號	品名 規格 單位	進貨單號 製令單號 包裝單位	預計完工 單據日期 驗收日期	早交天數 遲交天數 之前退貨	預計產量 之前已交 本次交貨	驗收數量 驗退數量 計價數量	累計已交 超交數量 短交數量	計價單位 價格異常 幣別	進貨單價 製令單價 加工計價	進貨金額 扣款金額 進貨費用	合計	扣款說明 單價異常說明
8004 訊達公司	310005	LCD Display組	591-1040206001-0001 513-1040203001	104/02/05 104/02/06	1	100.000	35.000	33.000	ea	45.0000	1,575.00	1,575.00	非製令單價,非加工單價
	ea		591-1040210001-0001 513-1040203001	104/02/06 104/02/05	2.000	40.000	35.000	67.000	NTD	100.0000	6,000.00	6,000.00	非加工單價
				104/02/10	5	35.000	60.000	93.000	ea	100.0000	6,000.00	6,000.00	非加工單價
				104/02/10	2.000	60.000	60.000	7.000	NTD	100.0000			

公司如果早交"5天"才算異常  
可以在哪裡做設定?

選擇異常情形

早交 5 天以上

遲交 天以上

超交 天以上

短交 天以上

低價 天以上

品質 天以上

扣款

比價依據

依製造命令單 依加工計價

加工廠商不同跳頁

Email

選/Email(傳真方式) Email To 廠商/客

Email Address

座標(88,1244,137) (X:1194, Y:132)

管理  
重點

用來了解託工單位所選擇之合作廠商，是否為合格廠商，以預防有包庇廠商之弊端產生。

3/4

佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(託外進貨異常表-工作代號:20150324000018-201503240001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技

託外進貨異常表

製表日期: 2018/07/03 期間: 104/02/01 至 104/02/28 第1頁

加工廠商 廠商簡稱	品號	品名 規格 單位	進貨單號 製令單號 包裝單位	預計完工 單據日期 驗收日期	早交天數 遲交天數 之前退貨	預計產量 之前已交 本次交貨	驗收數量 驗退數量 計價數量	累計已交 超交數量 短交數量	計價單位 價格異常 幣別	進貨單價 製令單價 加工計價	進貨金額 扣款金額 進貨費用	合計	扣款說明 單價異常說明
8004 訊達公司	310005	LCD Display組	591-1040206001-0001 513-1040203001	104/02/05 104/02/06	1	100.000	35.000	33.000	ea	45.0000	1,575.00	1,575.00	非製令單價,非加工單價
	ea		591-1040210001-0001 513-1040203001	104/02/06 104/02/05	2.000	40.000	35.000	67.000	NTD	100.0000	6,000.00	6,000.00	非加工單價
				104/02/10	5	35.000	60.000	93.000	ea	100.0000	6,000.00	6,000.00	非加工單價
				104/02/10	2.000	60.000	60.000	7.000	NTD	100.0000			

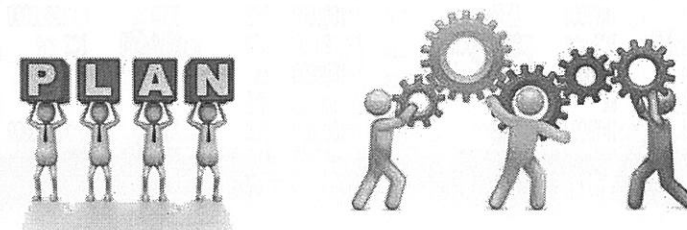
1.短交數量=預計產量-(之前已交+驗收數量-之前退貨量)  
2.(短交數量/預計產量)\*100 大於前端「短交\_ %」時,才列印

座標(88,1244,137) (X:1194, Y:132)

## 四、ERP管理報表說明

- ◆ 報表名稱:11.託外價格異常表
- ◆ 應用說明:用來查核發包的加工廠商和加工單價是否有異常狀況。

內控



90

## 四、ERP管理報表說明-託外價格異常表

使用  
時機

協助管理者定期列印此報表來進行加工單價差異的分析與廠商異常管理。

託外價格異常表(MOCR35)[成功科技]

基本選項 進階選項 系統選項

☐ 列印非向主供應商託工者☐ 僅列印價格異常者☒ 列印單價金額

選擇確認狀態: 已確認

✓ 確認

✕ 取消

↺ 週期性

▶ 自訂

🖨 即時報表

91

管理  
重點

將非與主要廠商託工或託工單價與加工計價不同之製令單挑出列印成表，可用來稽核託工單位是否有包庇廠商的弊端發生。

1/4

WF 佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(託外價格異常表-工作代號:20150325000007-201503250001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技

託外價格異常表

製表日期: 2018/07/03

第 1 頁

製令單號	日期 確認碼	加工廠商 簡稱	品號 單位	品名 規格	預計產量 未稅加工單價	加工單位 幣別	核價廠商 廠商名稱	計價單價 計價單位	含稅否	核價日 上次加工日	主供應商 非核價單價
513 - 1040203001	104/02/03 已確認	3004 訊達公司	310005 ea	LCD Display組	100.000 100.00	ea NTD					
511 - 1040205001	104/02/05 已確認	3004 訊達公司	INV3003 PCS	座墊 200*160CM	100.000 20.00	PCS NTD	3004 訊達公司	50.0000 PCS	N	104/01/01	** **
513 - 1040303001	104/03/03 已確認	3004 訊達公司	310005 ea	LCD Display組	100.000 100.00	ea NTD					
511 - 1040305001	104/03/05 已確認	3004 訊達公司	INV3003 PCS	座墊 200*160CM	100.000 20.00	PCS NTD	3004 訊達公司	50.0000 PCS	N	104/01/01	** **

製造命令建立作業單頭的「未稅加工單價」

座標(英吋)(10.55, 1.66)

(X: 1013, Y: 159)

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，

若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程開機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

管理  
重點

將非與主要廠商託工或託工單價與加工計價不同之製令單挑出列印成表，可用來稽核託工單位是否有包庇廠商的弊端發生。

2/4

WF 佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(託外價格異常表-工作代號:20150325000007-201503250001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技

託外價格異常表

製表日期: 2018/07/03

第 1 頁

製令單號	日期 確認碼	加工廠商 簡稱	品號 單位	品名 規格	預計產量 未稅加工單價	加工單位 幣別	核價廠商 廠商名稱	計價單價 計價單位	含稅否	核價日 上次加工日	主供應商 非核價單價
513 - 1040203001	104/02/03 已確認	3004 訊達公司	310005 ea	LCD Display組	100.000 100.00	ea NTD					
511 - 1040205001	104/02/05 已確認	3004 訊達公司	INV3003 PCS	座墊 200*160CM	100.000 20.00	PCS NTD	3004 訊達公司	50.0000 PCS	N	104/01/01	** **
513 - 1040303001	104/03/03 已確認	3004 訊達公司	310005 ea	LCD Display組	100.000 100.00	ea NTD					
511 - 1040305001	104/03/05 已確認	3004 訊達公司	INV3003 PCS	座墊 200*160CM	100.000 20.00	PCS NTD	3004 訊達公司	50.0000 PCS	N	104/01/01	** **

「加工計價資料建立作業」的「加工單價」

座標(英吋)(10.55, 1.66)

(X: 1013, Y: 159)

管理  
重點

將非與主要廠商託工或託工單價與加工計價不同之製令單挑出列印成表，可用來稽核託工單位是否有包庇廠商的弊端發生。

3/4

WF 佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(託外價格異常表-工作代號:20150325000007-201503250001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技

託外價格異常表

製表日期: 2018/07/03

第 1 頁

製令單號	日期 確認碼	加工廠商 簡稱	品號 單位	品名 規格	預計產量 未稅加工單價	加工單位 幣別	核價廠商 廠商名稱	計價單價 計價單位	含稅否	核價日 上次加工日	主供應商 非核價單價
513 - 1040203001	104/02/03 已確認	3004 訊達公司	310005 ea	LCD Display組	100.000 100.00	ea NTD					
511 - 1040205001	104/02/05 已確認	3004 訊達公司	INV3003 PCS	座墊 200*160CM	100.000 20.00	PCS NTD	3004 訊達公司	50.0000 PCS	N	104/01/01	** **
513 - 1040303001	104/03/03 已確認	3004 訊達公司	310005 ea	LCD Display組	100.000 100.00	ea NTD					
511 - 1040305001	104/03/05 已確認	3004 訊達公司	INV3003 PCS	座墊 200*160CM	100.000 20.00	PCS NTD	3004 訊達公司	50.0000 PCS	N	104/01/01	** **

製造命令建立作業單頭的「未稅加工單價」≠加工計價建立作業的「加工單價」則在此欄位show「\*\*」

座標(英吋)(10.55, 1.66)

(X: 1013, Y: 159)

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，

若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程開機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 管理重點

將非與主要廠商託工或託工單價與加工計價不同之製令單挑出列印成表，可用來稽核託工單位是否有包庇廠商的弊端發生。

4/4

佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(託外價格異常表-工作代號:20150325000007-201503250001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技

製表日期: 2018/07/03

製令單號	日期	加工廠商	品號	品名
513-1040203001	104/02/03	3004	310005	LCD D1
511-1040205001	104/02/05	3004	INV3003	座墊
513-1040303001	104/03/03	3004	310005	LCD D1
511-1040305001	104/03/05	3004	INV3003	座墊

座標(X:10.55, 1.66) (X:1013, Y:159)

## 四、ERP管理報表說明-線別廠商在製材料明細表

使用  
時機

以生產線/加工廠商的角度查詢，線上製令，已投料還未全數入庫的材料在製數量。

線別/廠商在製材料明細表(MOCR37)[成功科技]

基本選項 進階選項 系統選項

分類方式: 會計

選擇製令單別: 區間選擇

選擇品號: 區間選擇

選擇製令性質: 廠內製令 廠外製令

選擇資料日期: 103/01/31

選擇生產線別: 區間選擇

選擇加工廠商: 區間選擇

選擇列印方式: 明細 集總

列印在製數量: 正負

列印成本金額: ☒

選擇確認狀態: 已確認

97

## 四、ERP管理報表說明

### ◆ 報表名稱: 12. 線別廠商在製材料明細表

### ◆ 應用說明:

1. 將目前正在生產之在製品，依料件、生產線、製令、加工廠商等不同角度分別查詢目前已發料的製令，且尚未全數入庫或託外進貨者，以掌握目前在生產線上或加工廠商處的已投料數量。
2. 期末盤點現場在製品時，可參考本表之在製數量來實際盤點在製品。



日常

96

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(線別/廠商在製材料明細表-工作代號:20140131000001-201401310001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技

製表日期: 2018/07/03 資料日期: 103/01/31

線別/廠商在製材料明細表

生產線別	材料品號	品名	規格	開工日	被替代品號	被替代製程	已發料量	已耗用量	在製數量	單位標準成本	在製標準成本	預計產量	已生產量
601 製一課	INV1001	LED足墊	500黑	103/01/09	INV1001	****	220.000	220.000	80.0000	17,600.0000	50.000		
	PCS												
				小計:					220.000		17,600.0000		
601 製一課	INV1002	底座	100P	103/01/09	INV1002	****	50.000	50.000	62.0000	3,100.0000	50.000		
	PCS												
				小計:					50.000		3,100.0000		
601 製一課	INV1003	輪子	一般規格	103/01/09	INV1003	****	200.000	200.000	3.0000	600.0000	50.000		
	SET												
				小計:					200.000		600.0000		

已耗用量 = 需領用量 × (已生產量 / 預計產量)

在製數量 = 已發料量 - 已耗用量

座標(X:5.99, 0.52) (X:575, Y:50)

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

-49-

WF 佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(線別/廠商在製材料明細表-工作代號:20140131000001-201401310001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技 2/3

線別/廠商在製材料明細表

製表日期: 2018/07/03 資料日期: 103/01/31 第 1 頁

生產線別 線別名稱	材料品號 單位	品 規	名 格	開工日	被取替代品號	被取替代製程	已發料量	已耗用量	在製數量	單位標準成本	在製標準成本	預計產量	已生產量
601 製一課	INV1001 PCS	SL足墊 500黑		103/01/09	INV1001	****	220.000		220.000	80.0000	17,600.0000	50.000	
小計:									220.000		17,600.0000		
製令工單的預計生產數量。													
601 製一課	INV1002 PCS	底座 100P		103/01/09	INV1002	****	50.000		50.000	62.0000	3,100.0000	50.000	
小計:									50.000		3,100.0000		
該製令工單的已生產入庫的數量。													
601 製一課	INV1003 SET	輪子 一般規格		103/01/09	INV1003	****	200.000		200.000	3.0000	600.0000	50.000	
小計:									200.000		600.0000		

座標(X:599, Y:52) (X:575, Y:50)

WF 佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(線別/廠商在製材料明細表-工作代號:20140131000001-201401310001)]

佇列工作管理員 視窗

成功科技 2/3

線別/廠商在製材料明細表

製表日期: 2018/07/03 資料日期: 103/01/31 第 1 頁

生產線別 線別名稱	材料品號 單位	品 規	名 格	開工日	被取替代品號	被取替代製程	已發料量	已耗用量	在製數量	單位標準成本	在製標準成本	預計產量	已生產量
601 製一課	INV1001 PCS	SL足墊 500黑		103/01/09	INV1001	****	220.000		220.000	80.0000	17,600.0000	50.000	
小計:									220.000		17,600.0000		
601 製一課	INV1002 PCS	底座 100P		103/01/09	INV1002	****	50.000		50.000	62.0000	3,100.0000	50.000	
小計:									50.000		3,100.0000		
601 製一課	INV1003 SET	輪子 一般規格		103/01/09	INV1003	****	200.000		200.000	3.0000	600.0000	50.000	
小計:									200.000		600.0000		

座標(X:599, Y:52) (X:575, Y:50)

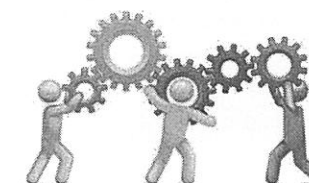
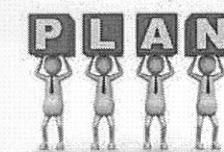
累計同品號的在製數量、在製標準數量、在製包裝數量。

## 四、ERP管理報表說明

### ◆ 報表名稱:13.託外進貨單明細表

### ◆ 應用說明:

- 1.可依託外進貨單或是廠商的角度，查詢進貨數量、驗收數量、驗退數量等明細資料。
- 2.財務人員可檢查有暫不付款及無製令單號的進貨單據。



## 四、ERP管理報表說明-託外進貨單明細表

使用  
時機

可查詢在資料期間中，廠商的交貨明細資料，可用來與廠商帳務查核時使用。

託外進貨單明細表(MOCR14)[成功科技]

基本選項 進階選項 系統選項

選擇進貨單號  
☒ 區間選擇

起 [ ] 迄 [ ]

選擇加工廠商  
☒ 區間選擇

起 [ ] 迄 [ ]

日期選擇 託外進貨日

選擇日期 託外進貨日  
起 [104/03/01] 迄 [104/03/31]

選擇進貨廠別 [ ]

選擇進貨庫別  
☐ 區間選擇

選擇幣別 [ ] \$

✓ 確認  
✗ 取消  
週期性  
自訂  
即時報表

## 四、ERP管理報表說明-託外進貨單明細表

使用  
時機

財務人員可檢查有暫不付款及無製令單號的進貨單據。

(MOCR14)

基本選項 進階選項 系統選項

選擇確認狀態: ☒ 確認

選擇結帳狀態: ☒ 已結帳

☐ 僅列印暫不付款者

☒ 列印單價金額

☐ 僅列印無製令單號者

☒ 確認

☐ 取消

☐ 週期性

☐ 自訂

☐ 即時報表

103

管理  
重點

查詢廠商進貨後的驗收狀況，是否合格或有舞弊，可為下次議價或更換廠商的依據。

1/2

成功科技

託外進貨單明細表

製表日期: 2018/07/03 單據日: 104/03/01 至 104/03/31 第1頁

單據日期	加工廠商代號	製令單號	品號	進貨日期	品名	進貨數量	驗收數量	有效日期	逾期	檢驗狀態	檢退	儲存位置
104/03/06	3004	513-1040303001	310005	104/03/06	LCD Display組	100.000	100.000		Y	合格	N	
591-1040306001	訊達公司											
小計: 1張 1筆						100.000	100.000					

逾期=Y，就是廠商交貨日期(3/20)>製令預計完工日(3/18)。

當進貨數量=驗收數量，檢驗狀態就是合格。

105

管理  
重點

查詢廠商進貨後的驗收狀況，是否合格或有舞弊，可為下次議價或更換廠商的依據。

1/2

成功科技

託外進貨單明細表

製表日期: 2018/07/03 單據日: 104/03/01 至 104/03/31 第1頁

單據日期	加工廠商代號	製令單號	品號	進貨日期	品名	進貨數量	驗收數量	有效日期	逾期	檢驗狀態	檢退	儲存位置
104/03/06	3004	513-1040303001	310005	104/03/06	LCD Display組	100.000	100.000		Y	合格	N	
591-1040306001	訊達公司											
小計: 1張 1筆						100.000	100.000					

進貨數量，預設為該製令的未完工數量。

該批號的有限期限。

由託外進貨驗收單的驗收量回寫。

104

## 生/物管職能職能系統報表應用

情境三

A:  
因為業務插單的問題很嚴重、排程已重排了好多次Q:  
您們都怎麼管理生產進度?為何上週還是有三家跳票?我們到底那邊出問題?

生管經理



廠長

106

## 供需管理

107

## 如何運用報表管理企業-供需管理

序號	WF常用報表(含SM/CM)	日常報表	內控管理報表	管理分析報表	備註
14	品號供需明細表	√			供需需求
15	批次生產計劃明細表	√			生產進度管理
16	生產進度表			√	生產進度管理

108

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

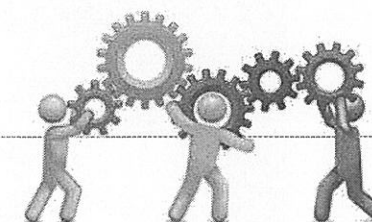
## 四、ERP管理報表說明

### ◆ 報表名稱:14.品號供需明細表

### ◆ 應用說明:

1.可依品號及截止時點列印現有庫存及在未來一段期間裡預計會異動的「十大量明細資料」(採購進貨、生產入庫、銷貨或領用)的數量，以掌握各料件未來的供需狀況及在未來各時點的預計庫存結餘情形。

### ◆ 2.當訂單插單或產能變動可參考此報表。



日常

109

## 四、ERP管理報表說明-品號供需明細表

使用  
時機

推算資料時間中十大量及預計結存量，是否足夠因應生產。  
可供採購及生管人員，做採買及排程調整的參考。

品號供需明細表(LRPR05)[成功科技]

基本選項 進階選項 系統選項

選擇分類方式:會計 選擇廠別: [ ]

選擇類別: [ ] 選擇庫別: [ ]

選擇品號: [ ] 選擇計劃人員: [ ]

選擇日期: 起 104/03/01 迄 104/03/31

確認 取消 週期性 自訂 即時報表

110

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 四、ERP管理報表說明-品號供需明細表

使用  
時機

推算資料時間中十大量及預計結存量，是否足夠因應生產。  
可供採購及生管人員，做採買及排程調整的參考。

品號供需明細表(LRPR05)[成功科技]

基本選項 進階選項 系統選項

選擇品號補貨政策

☒ 依補貨點 ☒ 依MRP需求 ☒ 依LRP需求

☒ 不需 ☒ 依歷史銷售

☐ 列印虛設品號

☒ 列印計劃資料

☒ 僅列印存在於計劃檔中的品號

☒ 生產計劃檔

☒ 採購計劃檔

選擇計劃批號

☐ 區間選擇

選擇列印條件

☐ 列印期初為零且本期無異動

☒ 列印製令不發料及廠商供料

✓ 確認

✗ 取消

↺ 週期性

▶ 自訂

📄 即時報表

111

管理  
重點

可以檢視料件結餘是否有過多或不足的現象或判斷製造命令、生產計劃、採購單或採購計劃是否有缺料風險。

2/2

品號供需明細表(LRPR05)[成功科技]

基本選項 進階選項 系統選項

選擇品號補貨政策

☒ 依補貨點 ☒ 依MRP需求 ☒ 依LRP需求

☒ 不需 ☒ 依歷史銷售

☐ 列印虛設品號

☒ 列印計劃資料

☒ 僅列印存在於計劃檔中的品號

☒ 生產計劃檔

☒ 採購計劃檔

選擇計劃批號

☐ 區間選擇

選擇列印條件

☐ 列印期初為零且本期無異動

☒ 列印製令不發料及廠商供料

✓ 確認

✗ 取消

↺ 週期性

▶ 自訂

📄 即時報表

113

管理  
重點

可以檢視料件結餘是否有過多或不足的現象或判斷製造命令、生產計劃、採購單或採購計劃是否有缺料風險。

1/2

WF 佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(品號供需明細表-工作代號:20150331000005-201...]

佇列工作管理員 視窗

佇列工作控制台[System Administrator][成功科技] - [閱覽報表(品號供需明細表-工作代號:20150331000005-201...]

成功科技

品號供需明細表

製表日期: 2018/07/03 | 期間: 104/03/01 至 104/03/31 | 第 1 頁

品號	品名	異動別	異動數量	預計結存	結存<安全存量	備註
INV1003	輪子		59,300.000	58,900.000		510 1040305001 / INV4001
		預計領用	400.000	58,700.000		510 1040306001 / INV4007
		預計領用	200.000			

各供給需求的數量。

庫存可用量及供給需求十大量。

當預計結存<安全存量時，欄位會秀出星號。

結束

座標(英寸)(6.99, 0.78) (X: 671, Y: 75)

-56-

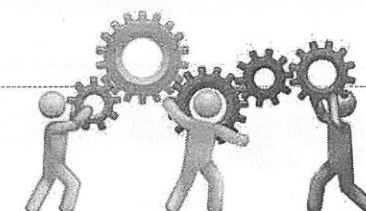
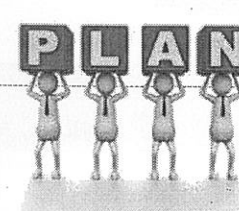
請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 四、ERP管理報表說明

### ◆ 報表名稱:15.批次生產明細表

### ◆ 應用說明:

- 1.本報表為生管投單生產之評估重要依據。
- 2.執行MRP或LRP後，產生該生產計劃之排程明細，報表中呈現預計結存量以十大量，可用來檢查及核對產生需求之來源計劃之正確性，及評估調整生產優先順序、交期或數量及上線日之依據。



日常

114

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

-57-

## 四、ERP管理報表說明-批次生產明細表

使用  
時機

本次的淨需求計算後，在計劃發放前可透過本報表檢視需求來源計劃及十大量之正確性。

批次生產計劃明細表(LRP01)(學員資料B5)

基本選項 進料管理 系統管理

選擇計劃批號  
區間選擇

選擇加工廠商/生產線別  
區間選擇

選擇廠別  
區間選擇

選擇車別  
區間選擇

選擇品號  
區間選擇

選擇製令單別

選擇開工日  
起 迄

選擇完工日  
起 迄

確認  
取消  
週期性  
自訂  
即時報表

115

管理  
重點

本次的淨需求計算後所得到的預計生產數量，可透過本報表檢視需求來源及十大量之檢視。

2/6

成功科技  
批次生產計劃明細表

製表日期: 2018/07/03

全部 第1頁

計劃批號	品號 單位	品名 規格	生產數量	庫存量 安全存量	預計進貨 預計請購	預計生產 預計銷售 預計領用	計劃採購 計劃生產 計劃銷售 計劃領用	毛需求	已發量	備註	來源單別 來源單號	來源序號
2201040305002	LRP3001 PCS	BB-半成品 LRP品號-BB	30.000	50.000				80.000			220 1040305002	0001
2201040305002	LRP4002 PCS	AA-成品 LRP品號-AA	80.000	20.000		100.000		100.000			220 1040305002	0001

預計生產：未完工製令單頭之未生產量  
預計生產=(預計產量 - 已生產量 - 報廢量)

計劃生產：生產計劃內之預計生產量  
計劃生產=(生產計劃檔之生產數量)

117

管理  
重點

本次的淨需求計算後所得到的預計生產數量，可透過本報表檢視需求來源及十大量之檢視。

1/6

成功科技  
批次生產計劃明細表

製表日期: 2018/07/03

全部 第1頁

計劃批號	品號 單位	品名 規格	生產數量	庫存量 安全存量	預計進貨 預計請購	預計生產 預計銷售 預計領用	計劃採購 計劃生產 計劃銷售 計劃領用	毛需求	已發量	備註	來源單別 來源單號	來源序號
2201040305002	LRP3001 PCS	BB-半成品 LRP品號-BB	30.000	50.000				80.000			220 1040305002	0001
2201040305002	LRP4002 PCS	AA-成品 LRP品號-AA	80.000	20.000		100.000		100.000			220 1040305002	0001

生產數量：需求來源的數量，例如訂單的數量

116

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

管理  
重點

本次的淨需求計算後所得到的預計生產數量，可透過本報表檢視需求來源及十大量之檢視。

3/6

成功科技  
批次生產計劃明細表

製表日期: 2018/07/03

全部 第1頁

計劃批號	品號 單位	品名 規格	生產數量	庫存量 安全存量	預計進貨 預計請購	預計生產 預計銷售 預計領用	計劃採購 計劃生產 計劃銷售 計劃領用	毛需求	已發量	備註	來源單別 來源單號	來源序號
2201040305002	LRP3001 PCS	BB-半成品 LRP品號-BB	30.000	50.000				80.000			220 1040305002	0001
2201040305002	LR PCS	LRP品號-AA				100.000					0 1040305002	0001

預計銷售：未結案訂單之未銷貨量  
預計銷售=(訂單數量 + 贈備品量 - 已交數量 - 贈備品已交量)

118

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

本次的淨需求計算後所得到的預計生產數量，可透過本報表檢視需求來源及十大量之檢視。

4/6

成功科技  
批次生產計劃明細表

製表日期: 2018/07/03 第1頁

計劃批號	品號 單位	品名 規格	生產數量	庫存量 安全存量	預計進貨 預計請購	預計生產 預計銷售 預計銷用	計劃採購 計劃生產 計劃銷售 計劃銷用	毛需求量	已發放量	備註	來源單別 來源單號	來源序號
2201040305002	LRP3001 PCS	BB-半成品 LRP品號-BB	30.000	50.000				80.000			220 1040305002	0001
計劃生產：生產計劃內之預計生產量 計劃生產=(生產計劃檔之生產數量)								80.000				
2201040305002	LRP4002 PCS	AA-成品 LRP品號-AA	80.000	20.000				100.000			220 1040305002	0001
計劃銷售：未達成之銷售預測量 計劃銷售=(預測數量-已受訂量)								100.000				

119

本次的淨需求計算後所得到的預計生產數量，可透過本報表檢視需求來源及十大量之檢視。

5/6

成功科技  
批次生產計劃明細表

製表日期: 2018/07/03 第1頁

計劃批號	品號 單位	品名 規格	生產數量	庫存量 安全存量	預計進貨 預計請購	預計生產 預計銷售 預計銷用	計劃採購 計劃生產 計劃銷售 計劃銷用	毛需求量	已發放量	備註	來源單別 來源單號	來源序號
2201040305002	LRP3001 PCS	BB-半成品 LRP品號-BB	30.000	50.000				80.000			220 1040305002	0001
毛需求量：以計劃來源（例如訂單）之數量做計算，不再考慮計劃來源品號的10大量時，所計算出之結果即為毛需求量。								80.000				
2201040305002	LRP4002 PCS	AA-成品 LRP品號-AA	80.000	20.000				100.000			220 1040305002	0001
								100.000				

120

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

本次的淨需求計算後所得到的預計生產數量，可透過本報表檢視需求來源及十大量之檢視。

6/6

成功科技  
批次生產計劃明細表

製表日期: 2018/07/03 第1頁

計劃批號	品號 單位	品名 規格	生產數量	庫存量 安全存量	預計進貨 預計請購	預計生產 預計銷售 預計銷用	計劃採購 計劃生產 計劃銷售 計劃銷用	毛需求量	已發放量	備註	來源單別 來源單號	來源序號
2201040305002	LRP3001 PCS	BB-半成品 LRP品號-BB	30.000	50.000				80.000			220 1040305002	0001
已發放量：為生產計劃、生產數量與採購計劃、採購數量 F2 開窗查當時庫存狀況查詢時比對查核用。								80.000				
2201040305002	LRP4002 PCS	AA-成品 LRP品號-AA	80.000	20.000				100.000			220 1040305002	0001
								100.000				

121

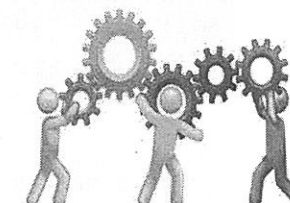
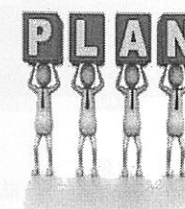
## 四、ERP管理報表說明

### ◆ 報表名稱:16.生產進度表

### ◆ 應用說明:

- 1.以母製令、訂單、計劃批號、生產線或加工廠商的角度，檢視製令的生產狀況，以利生管、製造或業務單位等，掌握現場生產進度，以避免出貨延遲之情形發生。
- 2.召開產銷協調會議時，可利用本報表檢視訂單的生產進度，預估未來即時出貨的準確率，以因素問題發生時可及早做準備及規劃。

分析



請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，  
若有使用請務必註記來源出處，謝謝！  
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

## 四、ERP管理報表說明-生產進度表

使用  
時機

開立工單後，透過此報表檢視製令的生產狀況，以利生管、製造或業務單位等，掌握現場生產進度，以避免出貨延遲之情形發生。

生產進度表 (MOCR19) [學員資料B5]

基本選項 進料選項 報廢選項

選擇製令性質：廠內製令  
選擇廠別：廠內製令  
選擇生管：區間選擇  
選擇加工廠商：區間選擇  
選擇生管/採購人員：區間選擇  
選擇庫別：區間選擇  
選擇庫別：區間選擇  
選擇專案代號：區間選擇

日期：起 迄  
日期：起 迄  
日期：起 迄  
日期：起 迄  
日期：起 迄

自訂 即時報表

123

管理  
重點

召開產銷協調會議時，可利用本報表檢視訂單的生產進度，預估未來即時出貨的準確率，以因素問題發生時可及早做準備及規劃。

1/3

成功科技  
生產進度表

製表日期: 2018/07/03

製令編號	製令狀態	開工日	完工日	產品品號	單位	品規	名稱	預計產量	已領料量	已生產量	未生產量	報廢數量	客戶代號	客戶名稱	客戶單號	客戶品號
510-1030110001	未生產			INV4001	PCS	辦公椅SL	500	150.00								
510-1040101001	已領料	104/01/09	104/01/20	INV4001	PCS	辦公椅SL	500	150.00	100.00	100.00						
510-1030101001	已領料	103/01/09	103/01/20	INV4001	PCS	辦公椅SL	500	100.00	50.00	50.00						
510-1030109001	未生產							50.00								
510-1030109002	未生產															
510-1030109003	未生產	103/01/09	103/01/09	0-M2	PCS	中支一版		100.00								
125								300.00								

報廢數量：此製令單生產後發生之報廢數量。  
此欄位由生產入庫單或託外進貨單確認後報廢數量更新之

管理  
重點

召開產銷協調會議時，可利用本報表檢視訂單的生產進度，預估未來即時出貨的準確率，以因素問題發生時可及早做準備及規劃。

1/3

成功科技  
生產進度表

製表日期: 2018/07/03

製令編號	製令狀態	開工日	完工日	產品品號	單位	品規	名稱	預計產量	已領料量	已生產量	未生產量	報廢數量	客戶代號	客戶名稱	客戶單號	客戶品號
510-1030110001	未生產			INV4001	PCS	辦公椅SL	500	150.00								
510-1040101001	已領料	104/01/09	104/01/20	INV4001	PCS	辦公椅SL	500	150.00	100.00	100.00						
510-1030101001	已領料	103/01/09	103/01/20	INV4001	PCS	辦公椅SL	500	100.00	50.00	50.00						
510-1030109001	未生產							50.00								
510-1030109002	未生產															
510-1030109003	未生產	103/01/09	103/01/09	0-M2	PCS	中支一版		100.00								
124								300.00								

預計產量：製令工單產品品號預計生產之數量  
已領料量：領料單、退料單之領料數量回寫

管理  
重點

召開產銷協調會議時，可利用本報表檢視訂單的生產進度，預估未來即時出貨的準確率，以因素問題發生時可及早做準備及規劃。

1/3

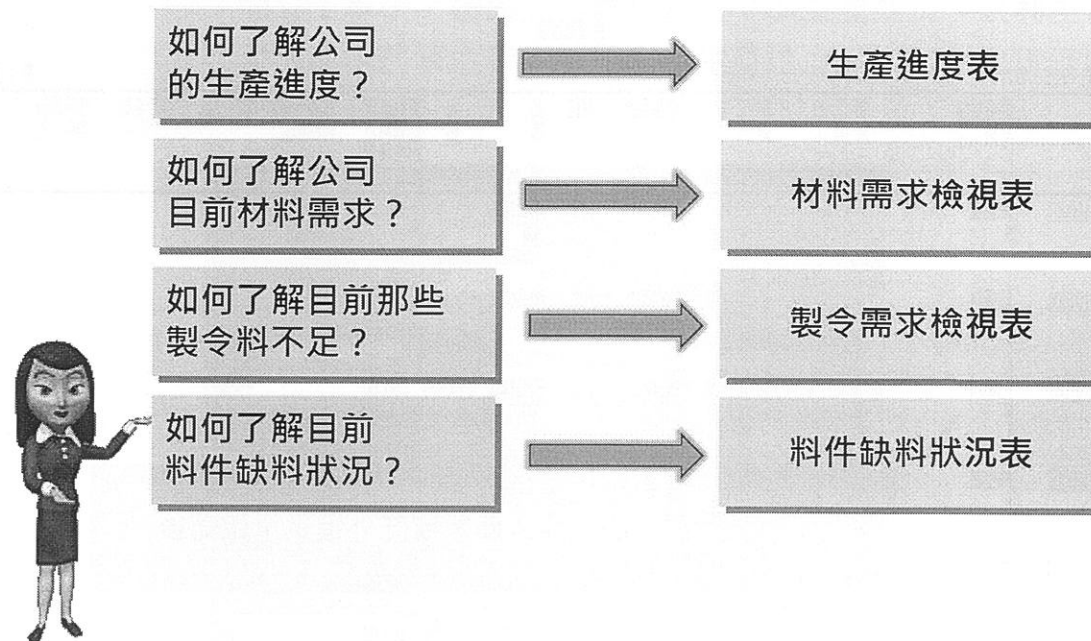
成功科技  
生產進度表

製表日期: 2018/07/03

製令編號	製令狀態	開工日	完工日	產品品號	單位	品規	名稱	預計產量	已領料量	已生產量	未生產量	報廢數量	客戶代號	客戶名稱	客戶單號	客戶品號
510-1030110001	未生產			INV4001	PCS	辦公椅SL	500	150.00								
510-1040101001	已領料	104/01/09	104/01/20	INV4001	PCS	辦公椅SL	500	150.00	100.00	100.00						
510-1030101001	已領料	103/01/09	103/01/20	INV4001	PCS	辦公椅SL	500	100.00	50.00	50.00						
510-1030109001	未生產							50.00								
510-1030109002	未生產															
510-1030109003	未生產	103/01/09	103/01/09	0-M2	PCS	中支一版		100.00								
126								300.00								

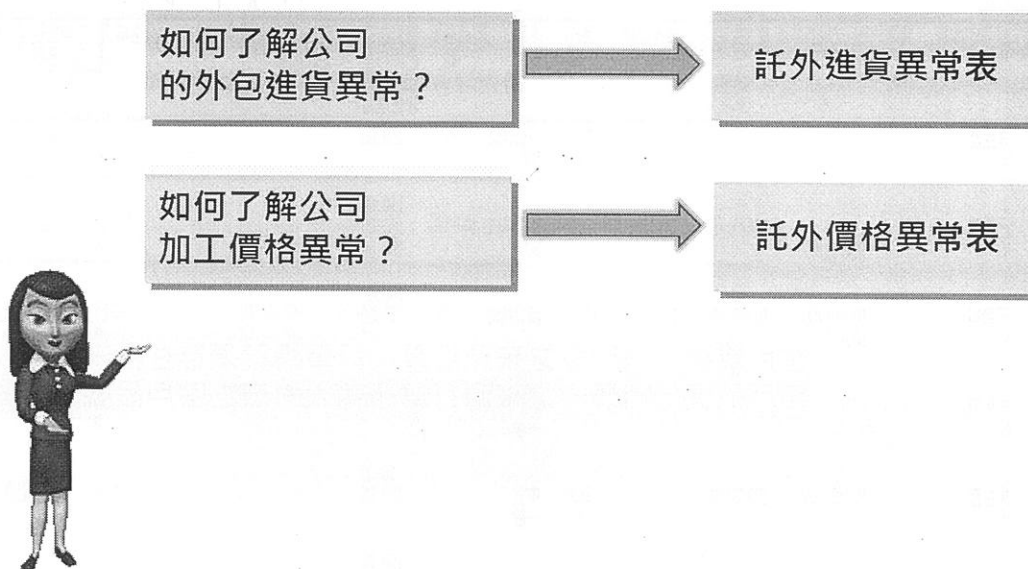
客戶單號：指製令之來源訂單、訂單編號須存在且未結案  
客戶品號：指製令之來源訂單所輸入對應之客戶品號。

## 如何利用報表避免生產缺料？



127

## 如何利用報表進行外包管理？



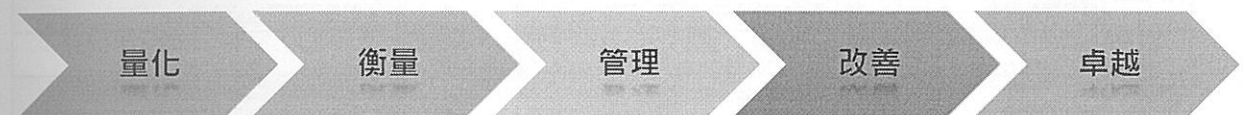
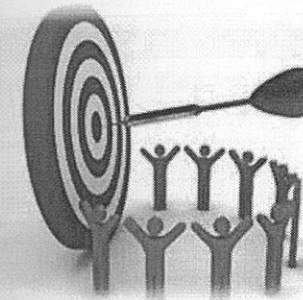
128

## 甚麼是KPI？

Kaplan: If you can measure, you can manage it.

“如果能够衡量，就可以管理”

——摘自卡普蘭《策略地圖》



129

## 甚麼是KPI？

### ■ KPI：關鍵績效指標 Key Performance Indicators

- 透過訂定績效指標將公司對部門的期望管理重點明確聚焦，再依績效指標的達成狀況做績效考核。
- 指衡量一個管理工作成效最重要的指標。
- 又稱主要績效指標、重要績效指標、績效評核指標等，是指衡量一個管理工作成效最重要的指標，是一項數據化管理的工具，必須是客觀、可衡量的績效指標。



130

## 分享：生管部門重要KPI案例

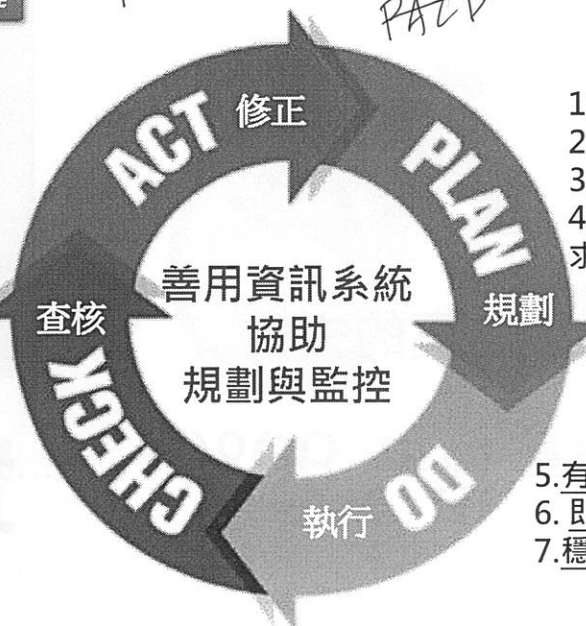
構面	議題	配比	102年考評項目	101績效	102目標	公式
業務目標(70%)	降低存貨成本(生管)	15%	月底存貨總額目標達成	8500萬	4800萬	[20/12*2.8月]-扣除呆滯料3000萬
	財務構面 降低呆滯存貨(生管)	5%	呆滯存貨目標達成率		100萬	處理半製品與包裝材料
	降低進貨成本(採購)	10%	採購成本降低目標達成率		150萬	實際降低金額/150萬*100%
	提升外部顧客滿意-生管	10%	2天內報價完單比率達成率	80%	90%	2天內完成報價單件數/總報價單件數*100%
	提升外部顧客滿意-生管	5%	訂單批次交率	95%	97%	準時出貨訂單批次/應出貨訂單批次*100%
	提升外部顧客滿意-生管	10%	訂單交期天數目標達成率	45天	35天	目標天數/實際天數
	顧客構面 提升內部顧客滿意-採購	10%	生產缺料率	10%	<3%	備料時缺料批數/總備料批數*100%
	提升內部顧客滿意-採購	5%	進料準時交率	85%	>95%	準時到貨總批數/應到貨總批數*100%
	提升內部顧客滿意-生管	5%	託外加工進貨準時交率	75%	>90%	準時到貨總批數/應到貨總批數*100%
	提升內部顧客滿意-生管	10%	加工廠商品質不良率	12%	<8%	託外進貨不良批數/總進貨批數*100%
內部程序	提升採購品質	5%	新供應商廠商開發家數目標達成率		2	包材及印刷廠商開發
	提升委外品質	10%	新加工廠商開發家數目標達成率		2	電鍍與裁切廠商開發
		100%				
管理目標31	學習成長	60%	會議/行動計畫/特辦事項時效達成率	80%	90%	已達成進度案件數/應達成案件數
	提升執行力	25%	管理流程執行缺點數(扣分)			從7.5分扣,可扣至-5分
	提升主管管理能力	15%	教育訓練參與率	80%	90%	涵蓋部門計畫及管理單位計畫

## 缺料改善之十大關鍵

## 如何降低缺料風險

P→D→C→A. PATD

8. 建立標準管理機制
9. 缺料原因統計分析與究責
10. 持續改善與變革



1. 準確銷售預測
2. 合理訂單交期確認
3. 完整的物料需求計畫
4. 確實產能規劃與廠商需求分配

5. 有效的生產排程
6. 即時催料、品質控管
7. 穩定生產效率與品質

133

## 設定目標方法-SMART

劃分短中長期階段目標

連結目標與目標之間關係

工作目標與個人需求目標  
關聯性

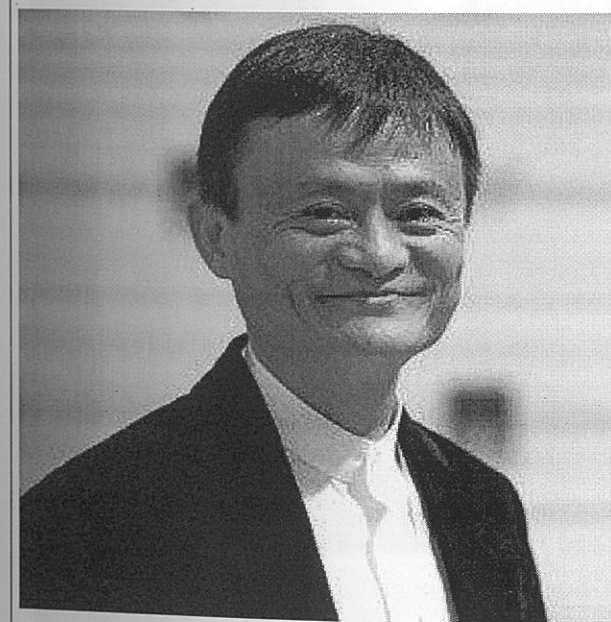
運用SMART目標

### S.M.A.R.T

- ◆ S: Specific  
具體明確
- ◆ M: Measurable  
可衡量/可被量化
- ◆ A: Attainable  
可被完成且具挑戰性
- ◆ R: Relevant  
關聯性
- ◆ T: Time Bound  
時限性-被完成之時間點

132

## 獻給正在認真學習的您...



- 成功人的兩會:  
開會、培訓會
- 奮鬥人的兩會:  
必須會、一定得會

134

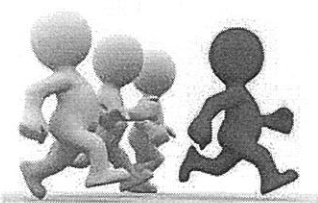


## 課程回顧



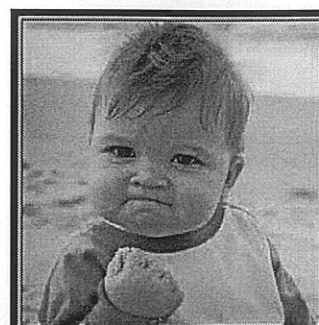
只聽課

效果 10%



真的去做

效果 90%



SUCCESS

100%

135

課程結束了 你的收穫是?

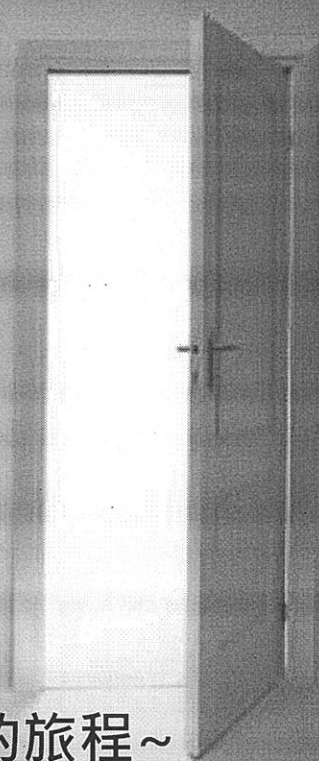
學習最大的價值!

你是否將今天學到的

未來應用在你的工作上~

每一次上課

都希望提供給您一次學習美好的旅程~



136

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，

若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

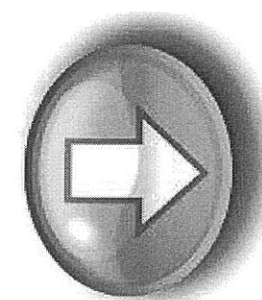
課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！



## 課後問卷



提問時間...



填寫問卷

137

## 感謝您的參與!



138

請尊重智慧財產權，本課程內容禁止轉載翻印，

若有使用請務必註記來源出處，謝謝！

課程進行中，請全程關機或震動，以維護課程品質，感謝您的配合！

★ 課程諮詢專線請洽 培訓規劃師：

葉斯榜先生 02-8911-1688 分機：2258 yesbon@digiwon.com

謝秉霖先生 02-8911-1688 分機：2460 luckystar5678@digiwon.com

課程類別	課程名稱	時數	台北	台中	高雄	價格
策略管理	目標計劃展開與績效考核實施 <span style="float: right;">D</span>	6	11/15	11/8	11/14	3,500
領導管理	部屬培育與OJT工作指導實務班	7	10/25	10/9		4,000
	新任主管核心管理能力與轉型訓練班	7	11/14	11/19	11/22	4,000
	跨部門溝通與建立團隊和諧研習營	7	12/17	12/12		4,000
	有效績效面談與回饋技巧演練班	7	12/12	12/18	12/20	4,000
	ERP與內部控制整合實務	6	11/12	9/12、12/10	9/26	3,500
ERP管理	ERP成本報表查核技巧實務班	3.5	9/18	9/24	9/11	1,500
	快速學會ERP重要財報實務班	3.5	10/17	10/15	10/23	1,500
	生物管職能進階管理報表課程	3.5	9/10			1,500
	全面監控存貨水準與改善實務班	6		9/20		3,500
生產製造	走向Kanban管理	3.5	10/29	9/20	12/13	1,800
	讓資訊透明化帶領組織全面升級	7	11/13			4,000
	採購成功談判的祕笈	3.5	10/16、12/13 新竹場：10/23	9/20	11/12	1,800
財務管理	解析數字背後的祕密才能真正洞悉盈虧	7	12/18	12/10	11/14	4,000
	運用財報分析提升管理應用實務	7		11/26		4,000
	活用損益兩平分析提升經營績效	7		11/20		4,000
	年度預算編製與控管實務 <span style="float: right;">D</span>	7	9/20、11/12	10/22		4,000
	年度營運計劃與預算編製實務 <span style="float: right;">D</span>	6			10/25	3,500
	基礎財務報表解析實務班	6	9/17、12/10	9/25、12/19	9/23	3,500
	企業財務策略與資金調度規劃實務	7	10/15			4,000
	製造業成本計算與智慧工具應用實務班	12	9/10&9/17			7,000
	企業如何透過經營分析提升競爭力	7	11/22			4,000