

广州海鸥卫浴用品股份有限公司

Oracle 项目用户操作手册

物料&BOM 管理

文档作者： ERP 项目小组
创建日期： 2014-01-05
确认日期：
控制编码： SEAG-TR010-ENG&BOM
当前版本： 1.1

目录

目录	2
编写说明	3
使用对象	3
相关操作键说明	3
系统的启动与关闭	4
进入 Oracle 应用产品系统	4
退出 Oracle 应用产品	7
工具栏介绍	7
物料管理	8
物料的定义	8
物料属性维护	11
物料清单管理	18
增加物料清单的处理步骤	18
复制物料清单的处理步骤	21
查询物料清单	22
物料反查	24
工艺路线管理	26
定义工艺路线的处理步骤	26
相同或相似工艺路线的处理步骤	28
物料清单和工艺路线删除	30
处理步骤	30
常用报表	33
系统标准报表	33
报表提交步骤	33

编写说明

本用户手册主要从业务流程的角度来描述业务在 Oracle Application 中的实现方法和操作流程。

每一章节将按海鸥卫浴实际业务来展开，具体包括以下两个方面：

- 1) 相关路径
- 2) 操作步骤说明

使用对象

本手册使用对象为：实施单位业务人员、Oracle 实施顾问和其他需使用本系统相关功能的人员。

相关操作键说明

本文档的操作步骤中使用的菜单路径等按照以下方式标识：

N 应用产品路径

M 应用产品菜单

B 命令按钮

R 窗口分区

Optional: 可选项

Required: 必选项

系统的启动与关闭

进入 Oracle 应用产品系统

- 1) 在Windows的桌面上双击快捷方式图标



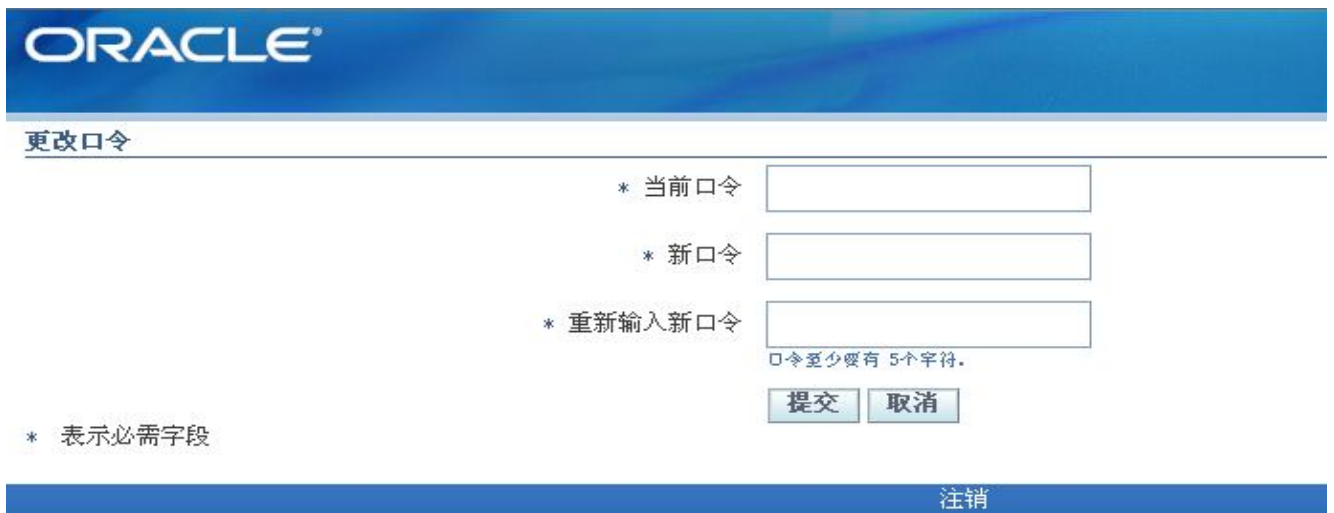
进入 IE 浏览界面，启动 Oracle 应用软件系统；

- 2) 海鸥卫浴正式环境地址：<http://erp.seagull.com.cn:8001/> 测试库：<http://crp.seagull.com.cn:8013>

- 3) 启动后弹出ORACLE应用产品窗口：



- 4) 在用户名 (User Name) 区域：键入自己的用户名(用户名由系统管理员给定)；
- 5) 移动光标至口令(Password)区域。方法是：敲击“Tab”键或用鼠标单击口令区域；
- 6) 口令区域(Password)：键入自己的密码；点击“登录”按钮。
- 7) 首次使用用户名，系统会提示“更改口令”，需输入一个新密码，输完后点击“确定”
 - 输入原口令；
 - 在新口令处，输入自己的密码，密码至少在五个字符，确定的密码以后还可修改，根据系统的安全管理的需要，可以定期修改密码；
 - 在重新输入新口令处，再次输入新口令，回车或单击“提交”即可。

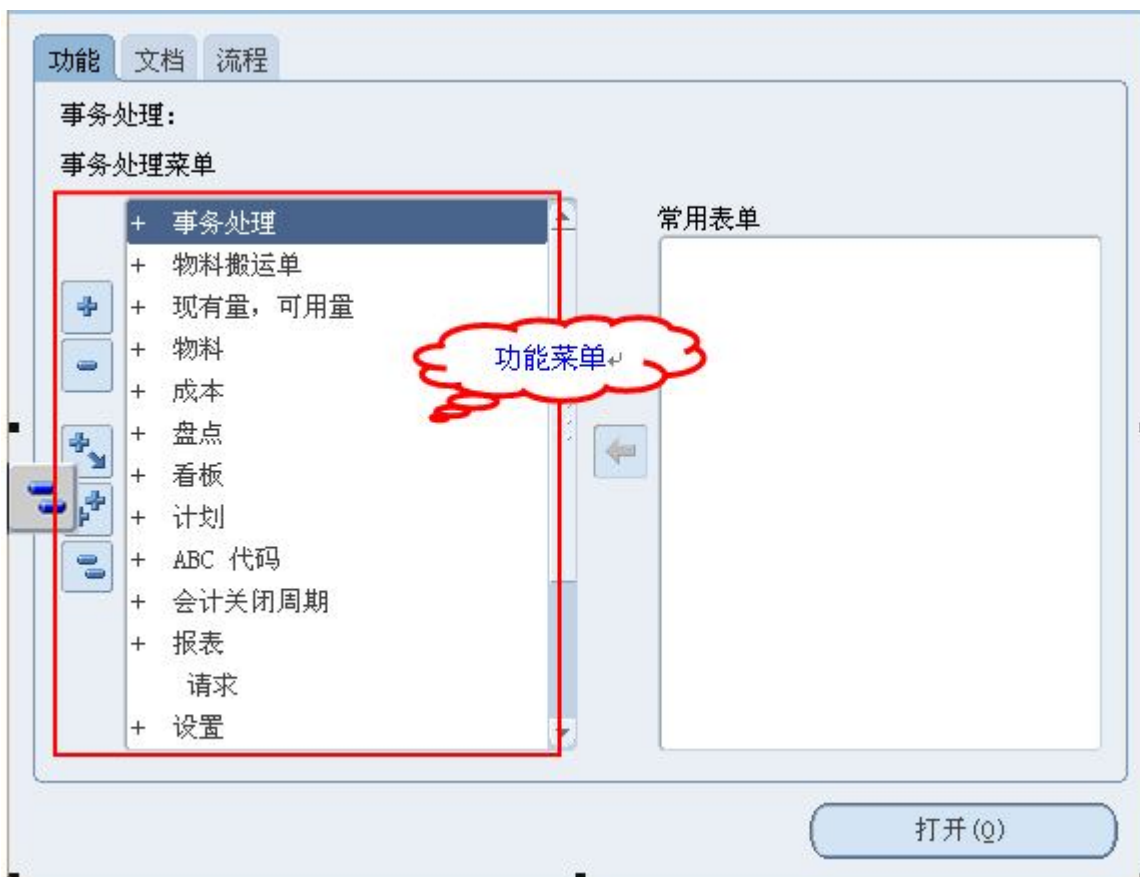


- 8) 选择责任：输入密码后，“回车”或点击“选择”，进入“浏览器”选择界面；
- 9) 此时，浏览器将显示属于您的职责；
- 10) 双击职责或选中你需要进入的职责（如：10001_广州海鸥_库存管理超级用户）。










11) 浏览器将在右侧显示您所选择的职责中系统赋予的责任，请双击其中任意一项责任，即进入您将可使用的系统功能菜单：



窗口功能简介:


-  表示将展开所选项目所有一级菜单
-  表示将折叠已经展开的一级菜单
-  表示将展开当前选定项目的所有子层
-  表示将展开所有项目的所有子层
-  表示将折叠所有已经展开的项目

选中所用菜单双击或者单击打开按钮就可以进入窗口进行业务处理。在进行日常业务操作和处理时，进入系统步骤同上，去掉第 8 步。

退出 Oracle 应用产品

完成工作后，您可以在退出 Oracle 应用产品之前选择保存或放弃表单中未保存的工作。

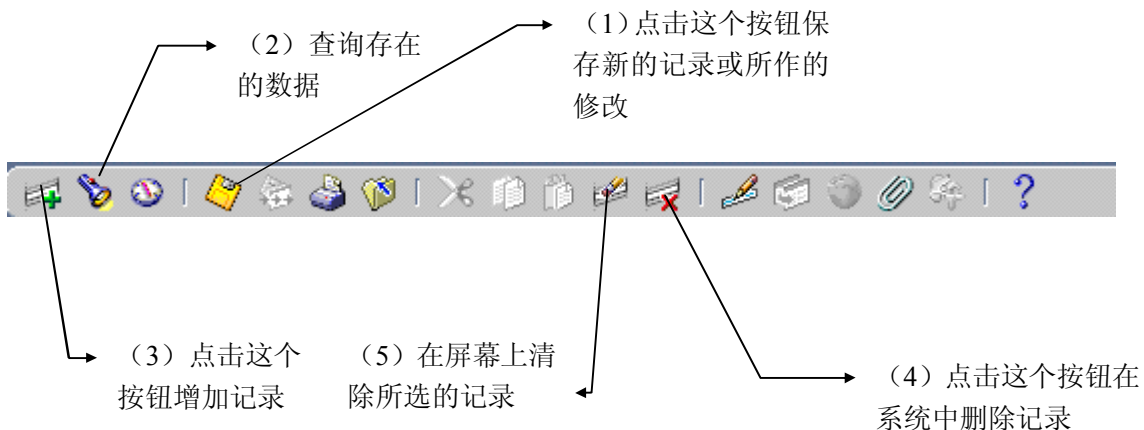
要退出 Oracle 应用产品，请执行以下步骤：

1. 从“浏览器”的“文件”菜单中选择“退出 Oracle 应用产品”，或点击“浏览器”右上角的关闭按钮，如果在窗口中没有要保存的任何更改，则 Oracle 应用产品会要求您确认是否退出；
2. 选择“确定”以退出 Oracle 应用产品并返回桌面。如果尚未保存您所做的更改，系统要求你确定“保存”或“放弃”。

工具栏介绍

Oracle 应用管理系统提供了一套快捷操作按钮，能够方便用户的使用。主要的工具按钮使用说明如下：（请参考图面说明）

- 1) : 保存新记录或保存所作修改的快捷按钮。
- 2) : 查询现存记录的快捷按钮。
- 3) : 增加新记录的快捷按钮。
- 4) : 删除现存记录的快捷按钮。
- 5) : 清除当前记录的快捷按钮。



物料管理

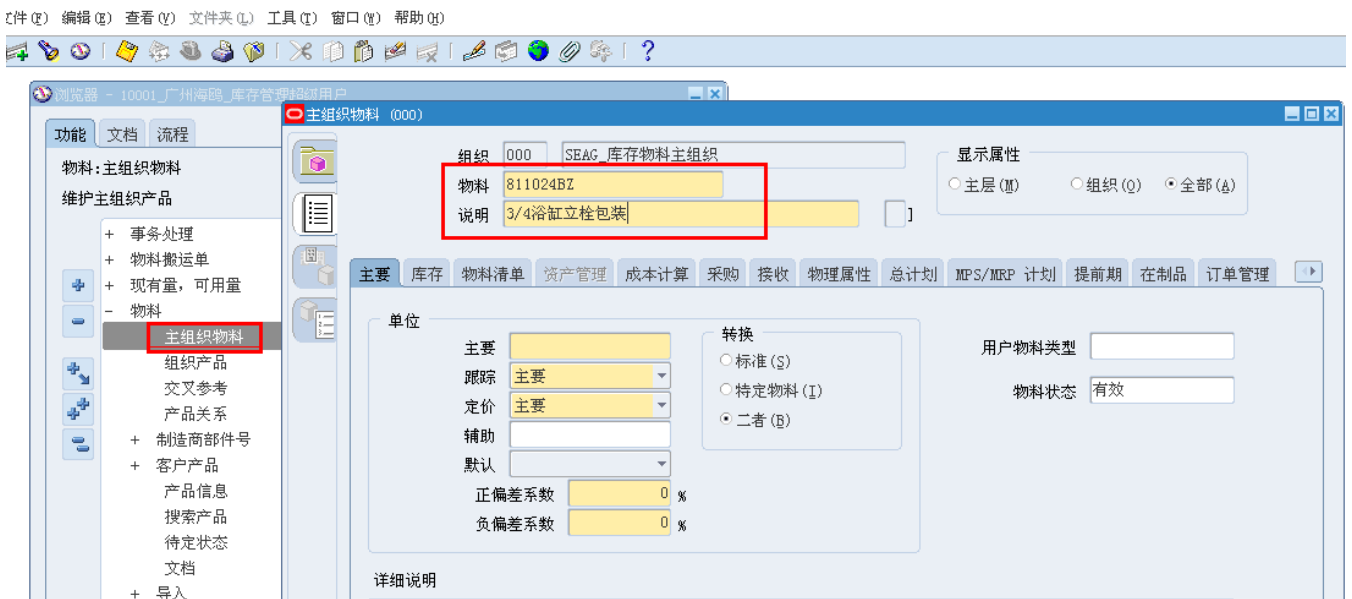
本章节主要阐述在 ORACLE 系统中对物料的定义与维护。

物料的定义

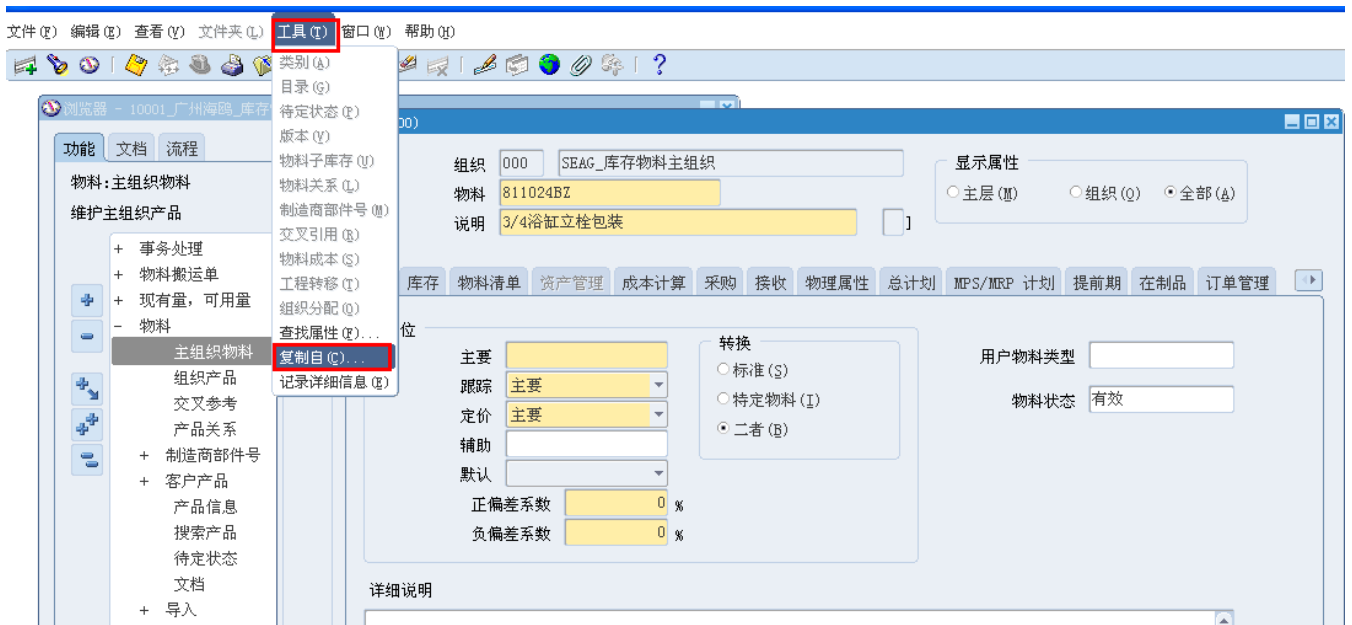
操作步骤

路径：库存—>物料—>主组织物料

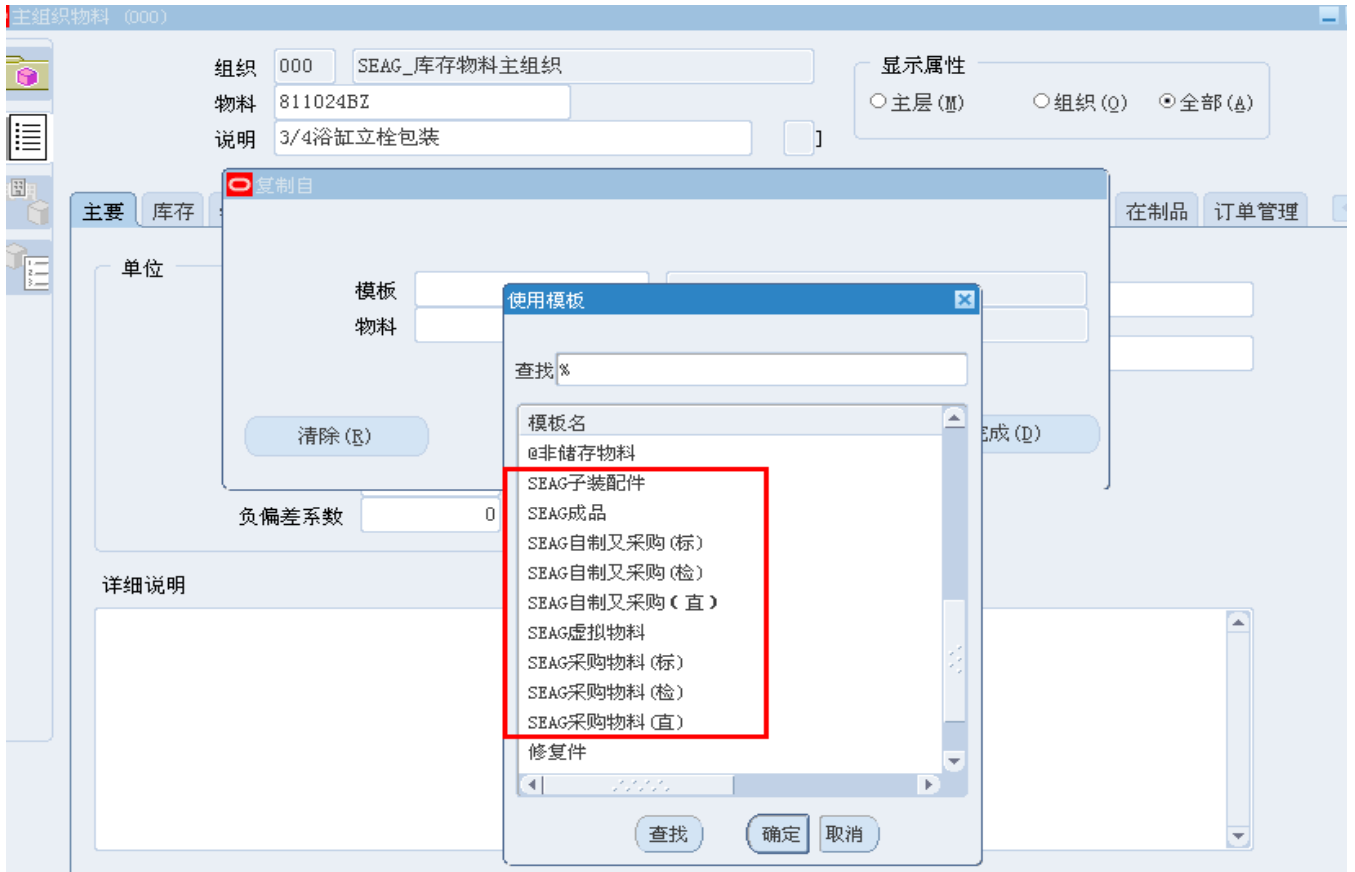
(1) 输入物料编码和描述。



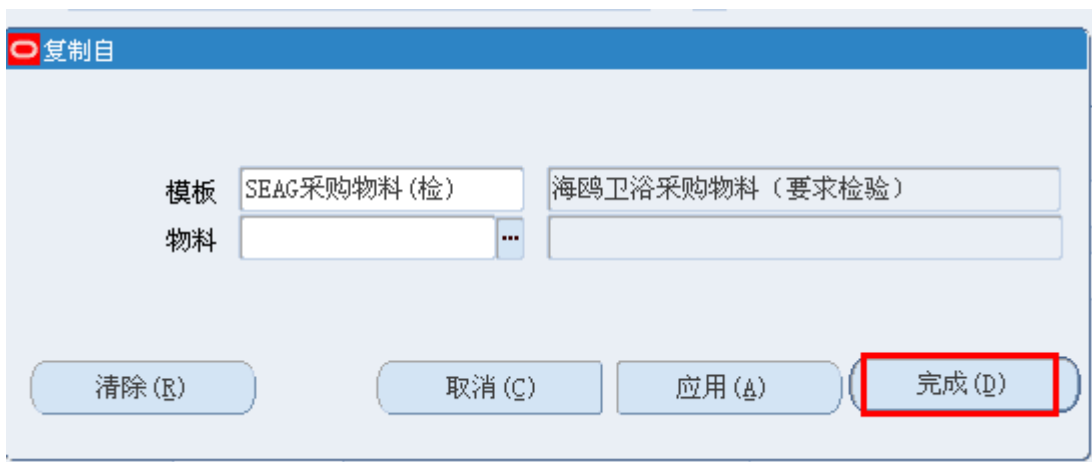
(2) 在下拉“工具”菜单中选择“复制至...”。



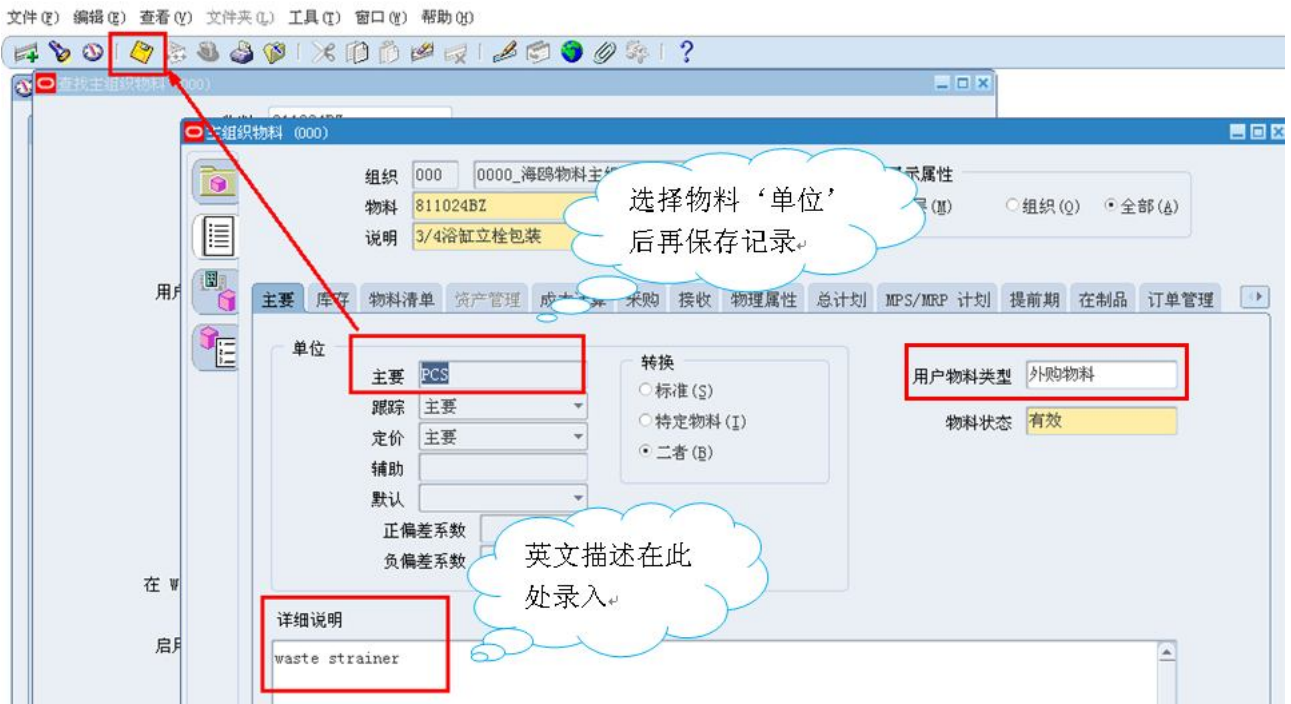
(3) 选择适合的物料模板，方便物料的定义，减少重复工作。也可复制有相似属性的物料。



(4) 点击“应用”键，将选择的模板或项目应用于该新定义的物料。



(5) 点击“完成”键，完成复制活动。回到主组织物料窗口。



(6) 输入该项目的主要计量单位。(注意保存后不能再更改，因而一定不能出错)。

(7) 在“工具”菜单中选择“组织分配”(或者通过直接点击物料界面的左侧“组织分配”按钮进入组织分配界面进行物料的组织分配)。



(8) 若该项目分配到该组织，则在“已分配”方框中打钩。如果该项目分配到所有组织中，则点击“全部分配”键。然后“保存”。

(9) 点击“组织属性”键，进入该组织物料的属性窗口（新物料的组织属性可根据需要进行更改定义）。

组织物料 (100)

组织 100 10001_广州海鸥

物料 811024BZ

说明 3/4浴缸立柱包装

显示属性

主层 (M) 组织 (O) 全部 (A)

主要 库存 物料清单 资产管理 成本计算 采购 接收 物理属性 总计划 MPS/MRP 计划 提前期 在制品 订单管理

单位

主要 PCS

跟踪 主要

定价 主要

辅助

默认

正偏差系数 0 %

负偏差系数 0 %

转换

标准 (S)

特定物料 (I)

二者 (B)

用户物料类型 外购物料

物料状态 有效

详细说明

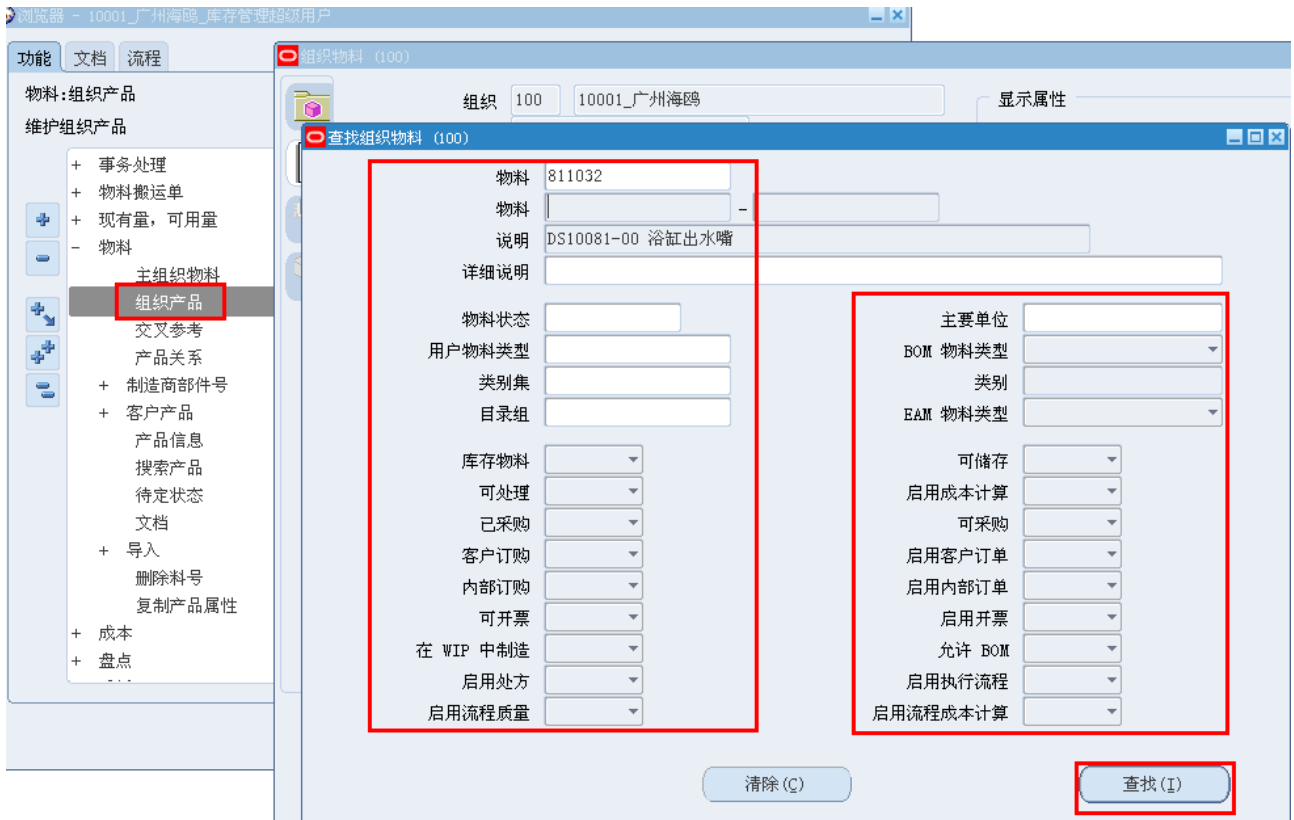
waste strainer

物料属性维护

操作步骤

路径：库存—>物料—>组织产品

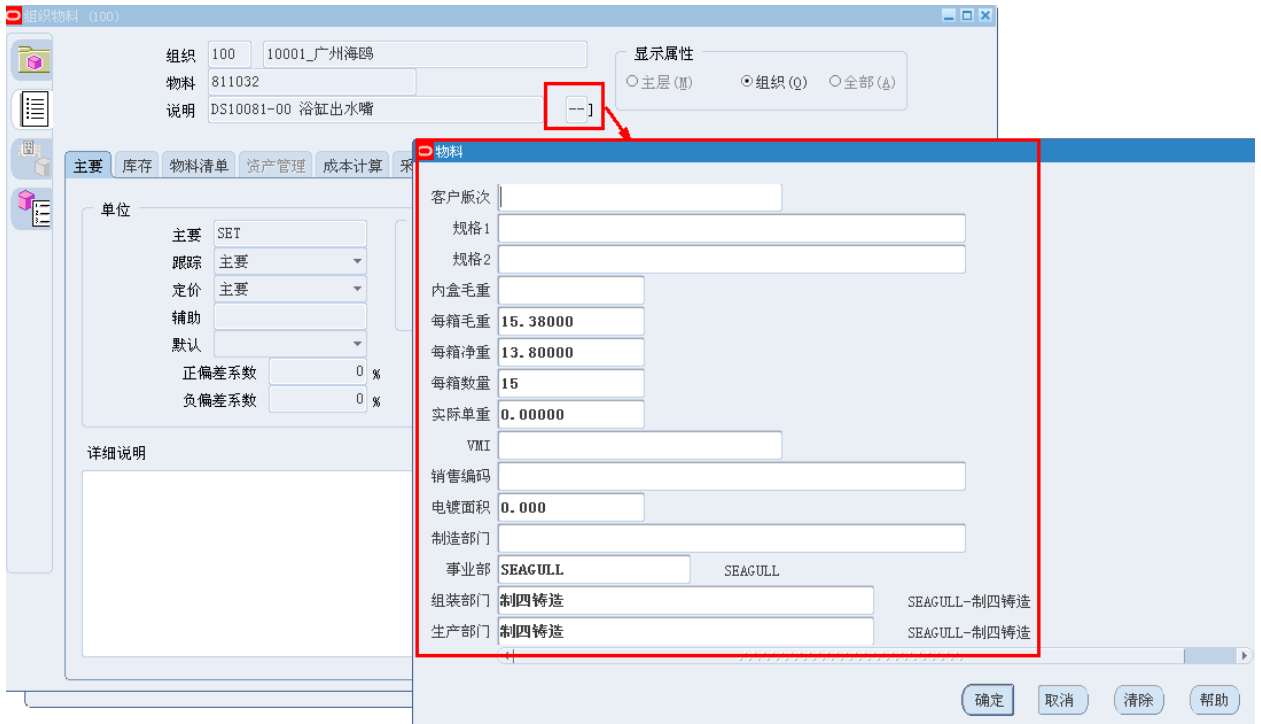
1. 输入物料编号或其他查询条件（查询条件可以是物料编码的全部或部分，也可以是物料描述（即物料说明）的全部或部分关键字，省略部分用“%”代替），点击“查找”。



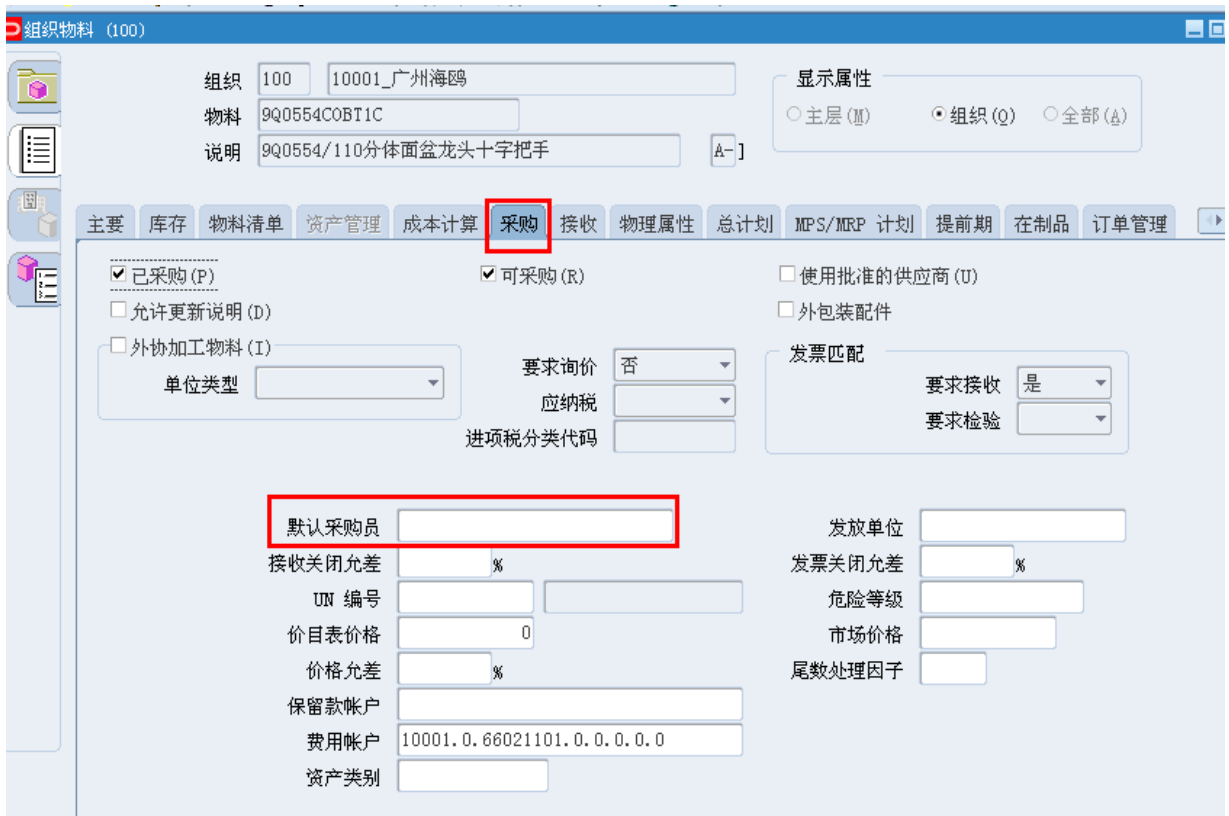
2. 选择所要修改的物料，在左侧点击“属性组”，打开组织物料的界面，根据需要修改相应的属性并保存。



点击弹性域，弹出如下方框：（弹性域内可维护毛重、净重、单重、事业部、生产部门等信息）



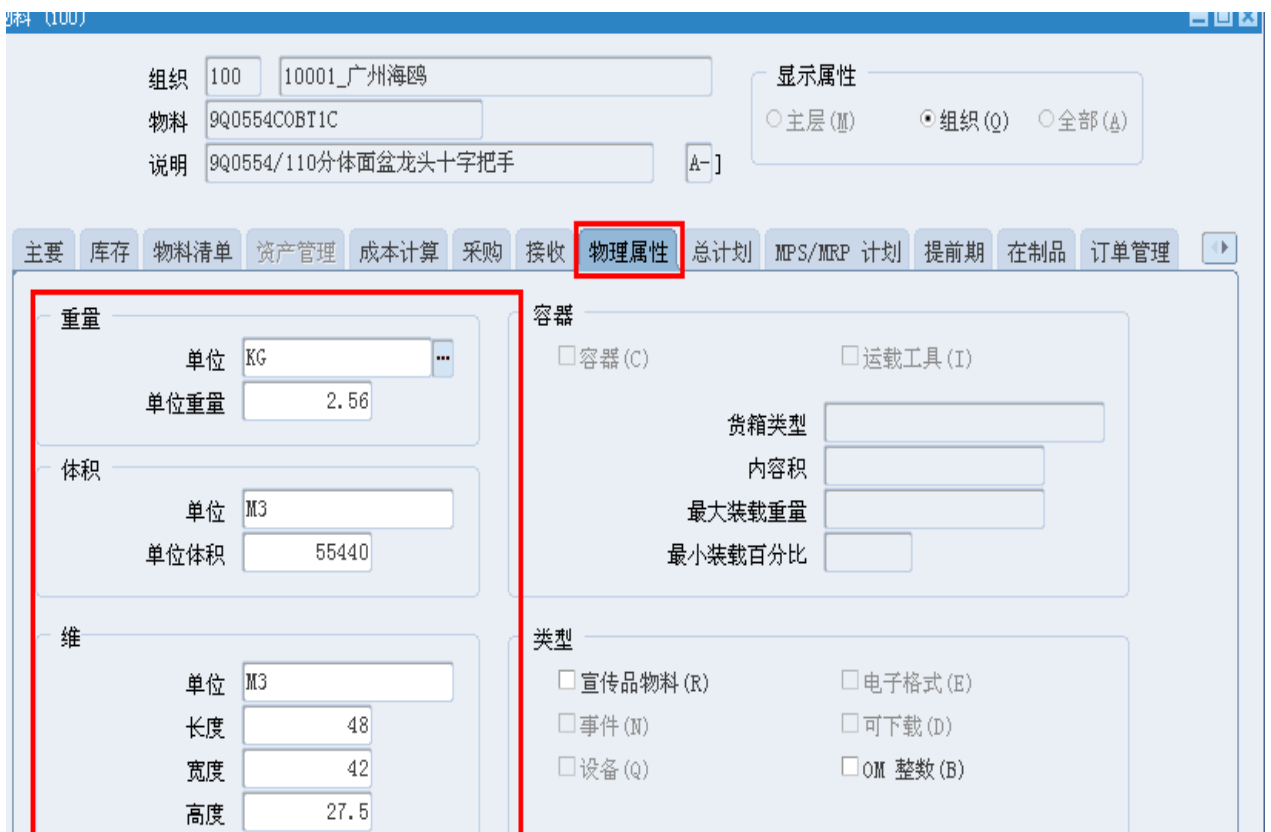
3. 采购员维护界面:



4. 接收子库维护界面:



5. 物料体积、重量、长度、宽度、高度维护界面：



6. 计划员维护界面：

物料 (100)

组织 100 10001_广州海鸥
物料 9Q0554COBT1C
说明 9Q0554/110分体面盆龙头十字把手 [A-]

显示属性
 主层 (M) 组织 (Q) 全部 (A)

主要 库存 物料清单 资产管理 成本计算 采购 接收 物理属性 总计划 MPS/MRP 计划 提前期 在制品 订单管理

库存计划方法 未计划
分包组件

计划员
制造或采购 制造

最小-最大数量
 最小
 最大

订货量
 最小
 最大

成本
 订单
 保管 %

来源
 类型
 组织
 子库存

安全库存
 方法 非 MRP 计划
 时段天数
 百分比

订单修改量
 固定订货量
 固定供应天数
 固定批次增加 0

供应商管理的库存
 补充点
 订货量

7. 计划方法维护界面:

物料 (100)

组织 100 10001_广州海鸥
物料 9Q0554COBT1C
说明 9Q0554/110分体面盆龙头十字把手 [A-]

显示属性
 主层 (M) 组织 (Q) 全部 (A)

主要 库存 物料清单 资产管理 成本计算 采购 接收 物理属性 总计划 MPS/MRP 计划 提前期 在制品 订单管理

计划方法 MRP/MPP 计划
 预测控制 冲减和衍生
 追溯 无

舍入订单数量 (Q) 计划库存点 (P)
 从预算中排除 (X) 创建供应 (S)
 重复计划 (R) 重要组件 (O)

MPS 计划
 计算 ATP (C)
 减少 MPS

超出 %
 生产率增加允差 0
 生产率减少允差 0

计划时间栏 自定义
 需求时间栏
 发放时间栏
 替代件期限

天数 1
 天数
 天数
 天数

增量供应模式
 持续组织间转移 使用全局值
 集中模式

8. 采购提前期维护界面:

物料 (100)

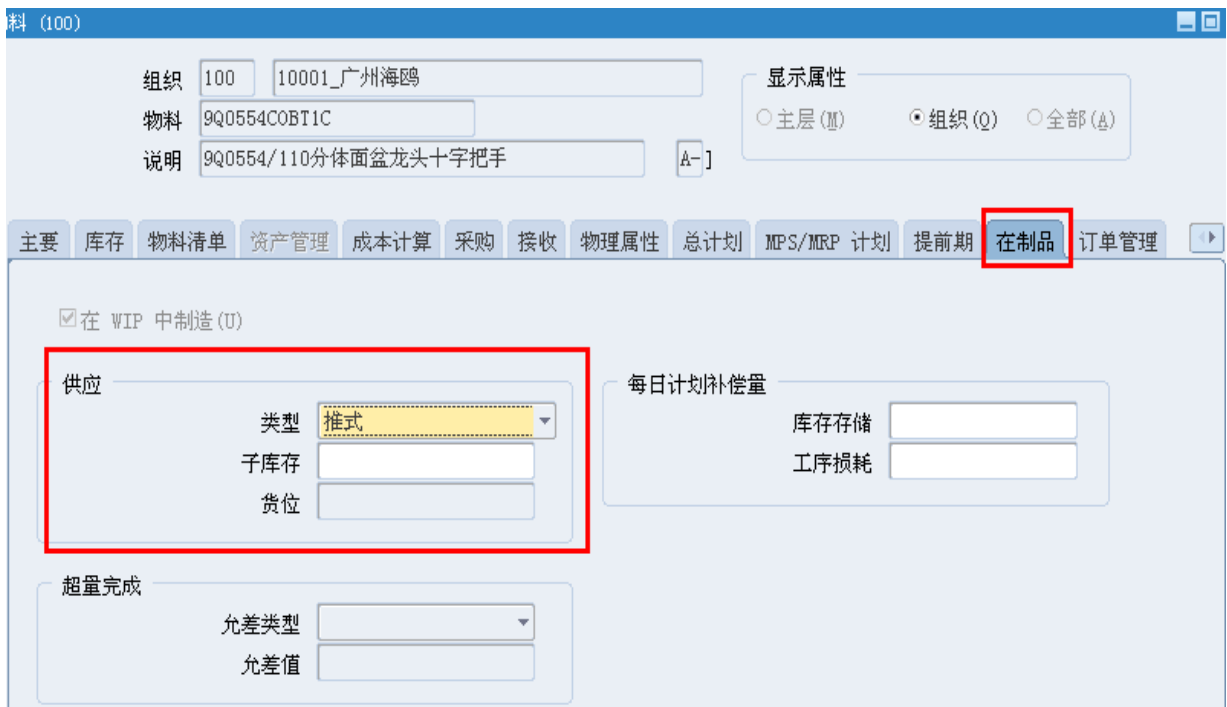
组织 100 10001_广州海鸥
物料 9Q0554COBT1C
说明 9Q0554/110分体面盆龙头十字把手 [A-]

显示属性
 主层 (M) 组织 (Q) 全部 (A)

主要 库存 物料清单 资产管理 成本计算 采购 接收 物理属性 总计划 MPS/MRP 计划 提前期 在制品 订单管理

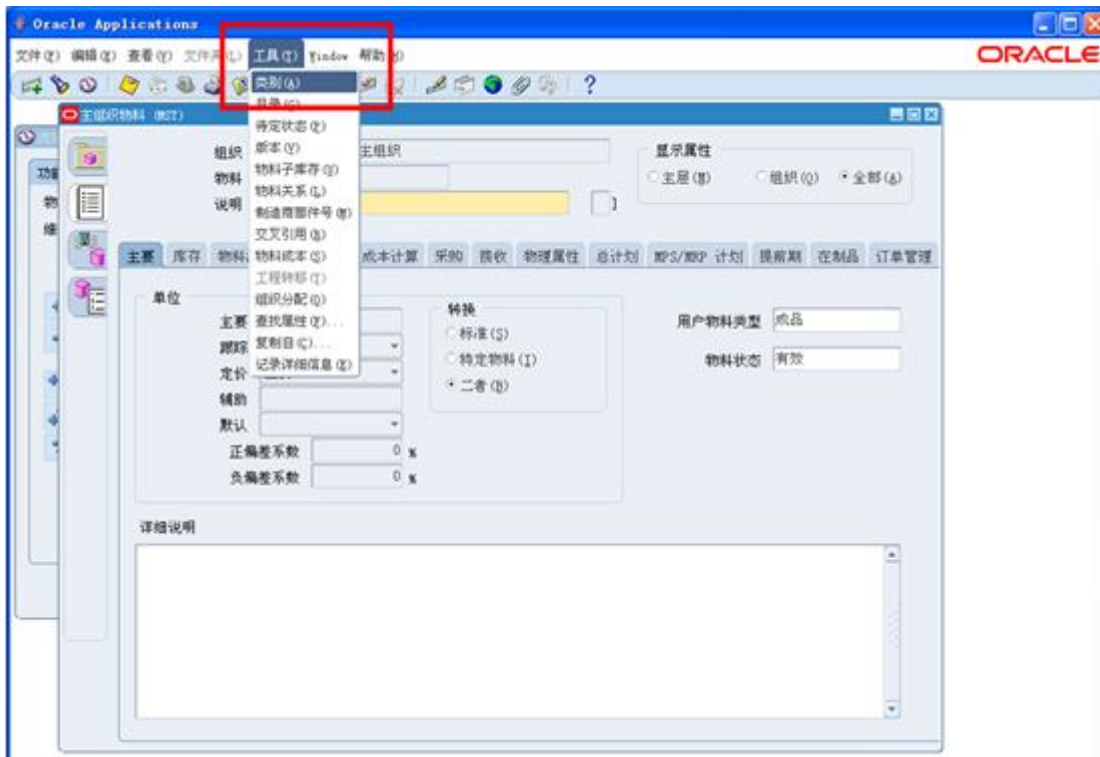
预加工
 加工中
 后加工 0
 固定
 变量
 累计制造
 累计总额
 提前期批量 1

9. 物料供应类型、供应子库及货位维护界面:

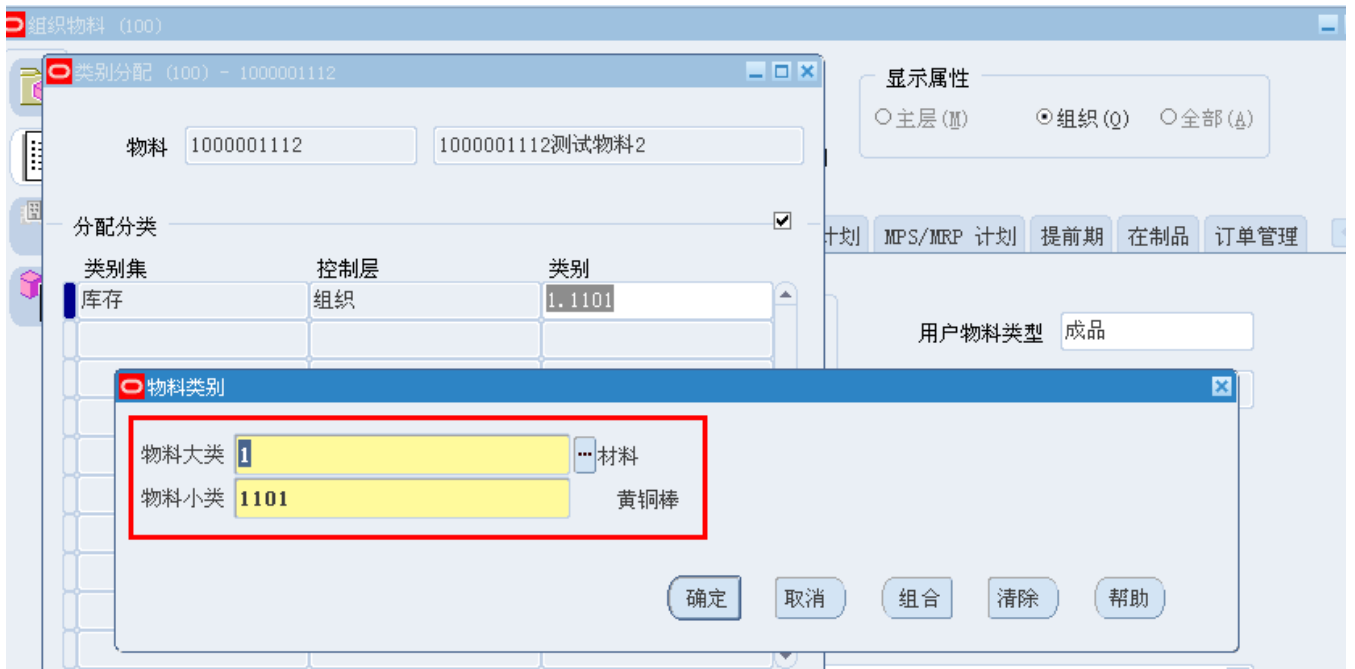


10. 物料类别维护界面：

在下拉“工具”菜单中选择“类别”。



选择项目的分类，关闭此窗口。



物料清单管理

本章节主要介绍如何定义为一个产品增加产品的物料清单。

增加物料清单的处理步骤

1 • 增加产品物料清单

路径：清单——清单

通过这个路径就可以录入产品物料清单和修改产品物料清单的屏幕，进行产品物料清单的录入与日常的维护工作。

2 • 录入产品物料清单的父件信息。当进入产品物料清单管理屏幕后，在工具栏上点击增加按钮，系统将增加一条空白记录。然后输入以下信息：

(A)：指定要增加物料清单的产品编码（父件）(Item)

(B)：指定产品物料清单的版本（Revision），此默认为 0，无需更改。

(C) 日期处在光标移动到行时会自动变为编码的版本号日期，将其改为今天的日期和时间即可。否则，在后面选择组件编码时经常会出现此编码在 XXX 日期没有版本号等提示信息。

物料序号	工序	组件	物料说明	版本	单位	基准
30	1	15010126	AT0935B标准龙头	0	PCS	物料
10	10	14000002	测试用: 包材物料编码	0	PCS	物料
20	20	41000001	测试用: 辅料物料编码	0	PCS	物料

3 • 录入产品物料清单子件的主要信息。把数据属性区选到“Main”处，系统会把屏幕切换成如下屏幕，然后输入以下信息：

(A)：指定子件序列号 (Item Seq) ,没有具体实际意义，只是系统显示序号。

- (B)：指定子件在哪道工序上使用（Operation Seq），系统缺省值是“1”。
- (C)：输入子件编码（Component），要求只输入直接相关的子件编码。
- (D)：输入单位父件所消耗子件的用量（Quantity）

物料 14000001 测试用：主材物料编码 单位 KG

替代项

版本 0 日期 2012-09-25 15:27:54

显示 将来和当前 仅限于已实施的 (M)

物料序号	工序	组件	位	基准	数量	用量的倒数	工程物料
30	1	15010126	:S	物料	1	1	<input type="checkbox"/>
10	10	14000002	:S	物料	1	1	<input type="checkbox"/>
20	20	41000001	:S	物料	1	1	<input type="checkbox"/>
							<input type="checkbox"/>
							<input type="checkbox"/>

替代项(B) 指示符(D) 工序 清单详细资料(I) 版本(R)

4 • 指定产品物料清单子件的有效日期。把数据属性区选到“有效日期”（“Effectivity”）处，系统会把屏幕切换到如下屏幕，然后输入以下信息：

- (A)：指定子件开始生效日期（Effective Date From）
- (B)：指定子件开始无效日期（Effective Date To），在将来失效组件时使用。

物料清单 (100)

物料 14000001 测试用: 主材物料编码 单位 KG

替代项

版本 0 日期 2012-09-25 15:27:54

显示 将来和当前 仅限于已实施的 (M)

主要 有效日期 有效单位 ECO 组件详细信息 物料控制 订单管理 采购 发运 备注

物料序号	工序	组件	自	至
30	1	15010126	2012-08-30 15:24:37	
10	10	14000002	2012-08-24 11:52:16	
20	20	41000001	2012-08-24 11:52:43	

替代项 (B) 指示符 (D) 工序 清单详细资料 (I) 版本 (R)

5 • 指定产品物料清单子件的发料方式和发料子库（供应子库）。把数据属性区选到“Material Control”处，系统会把屏幕切换到如下屏幕，然后输入以下信息：

(A)：指定子件发料方式（Supply Type）。海鸥 Oracle 系统暂时使用**推式（Push）**和**工序拉式（Assembly Pull）**。推式是在工单开工时在系统中做发料处理；工序拉式是在工单完工时系统自动做倒扣库存数量处理。海鸥外协加工件的清单组件都用工序拉式。

(B)：指定供应子库。在子库存域里面选择组件的供应子库名称。

物料清单 (100)

物料 14000001 测试用: 主材物料编码 单位 KG

替代项

版本 0 日期 2012-09-25 15:27:54

显示 将来和当前 仅限于已实施的 (M)

主要 有效日期 有效单位 ECO 组件详细信息 物料控制 订单管理 采购 发运 备注

物料序号	工序	组件	供应类型	子库存	货位
30	1	15010126			
10	10	14000002			
20	20	41000001			

替代项 (B) 指示符 (D) 工序 清单详细资料 (I) 版本 (R)

复制物料清单的处理步骤

1 • 增加产品物料清单

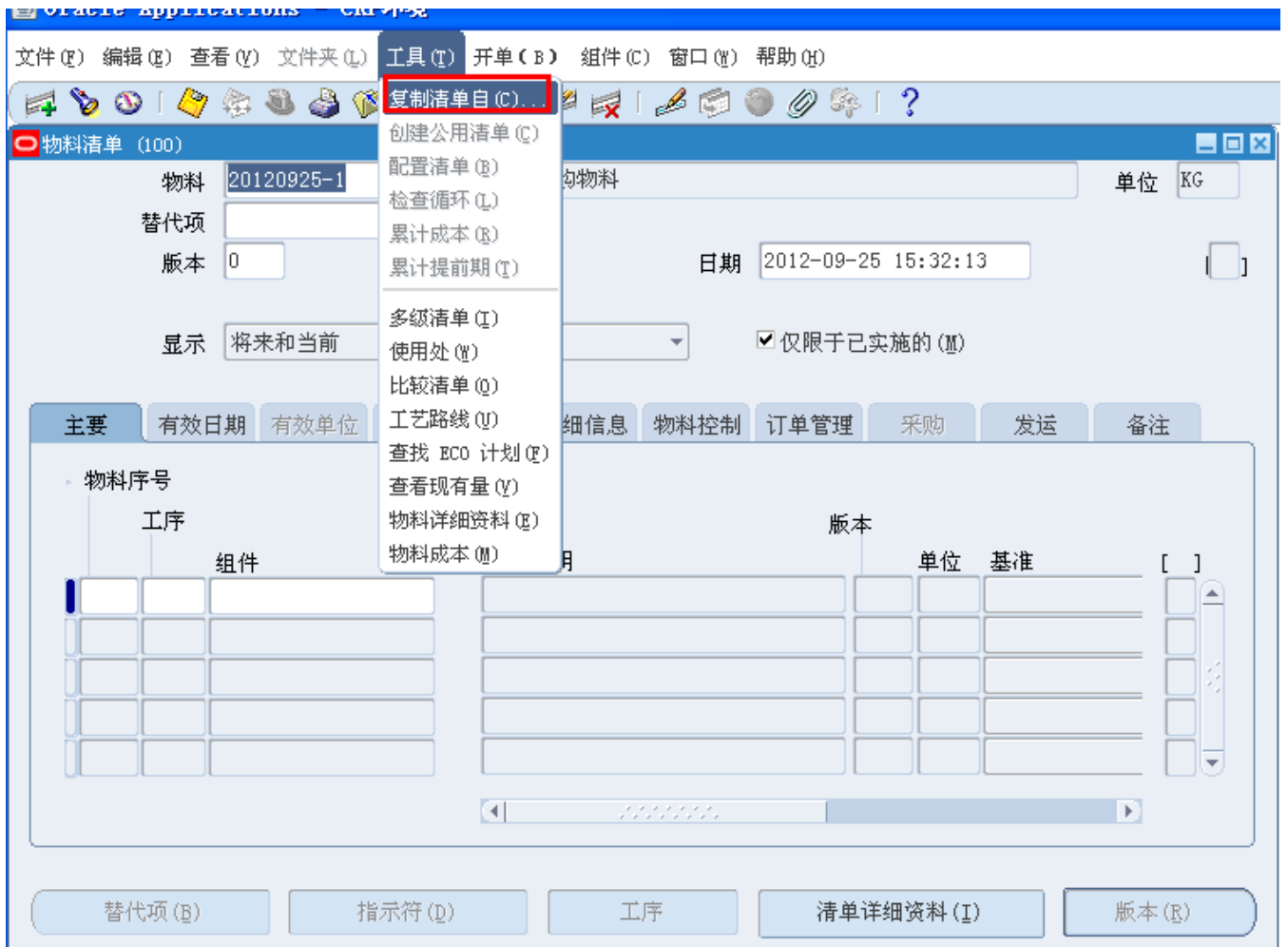
路径：清单——清单

通过这个路径就可以录入产品物料清单和修改产品物料清单的屏幕，进行产品物料清单的录入与日常的维护工作。

2 • 录入产品物料清单的父件信息。当进入产品物料清单管理屏幕后，在工具栏上点击增加按钮，系统将增加一条空白记录。然后输入以下信息：

(A)：指定要增加物料清单的产品编码（父件）

(B)：如为替代 BOM，指定替代项。



3 • 点击工具栏，点击复制清单自。进入以下界面，选择组织、复制自物料，点击复制



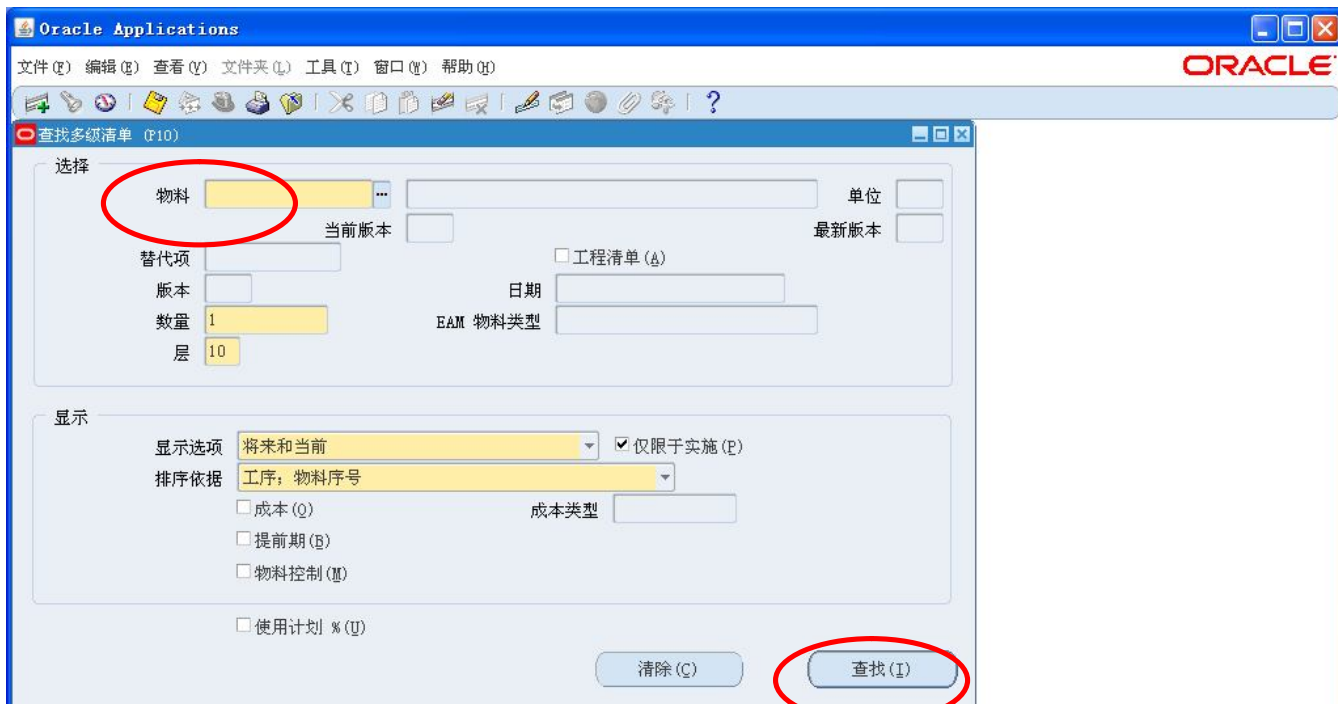
查询物料清单

1 • 查询产品物料清单

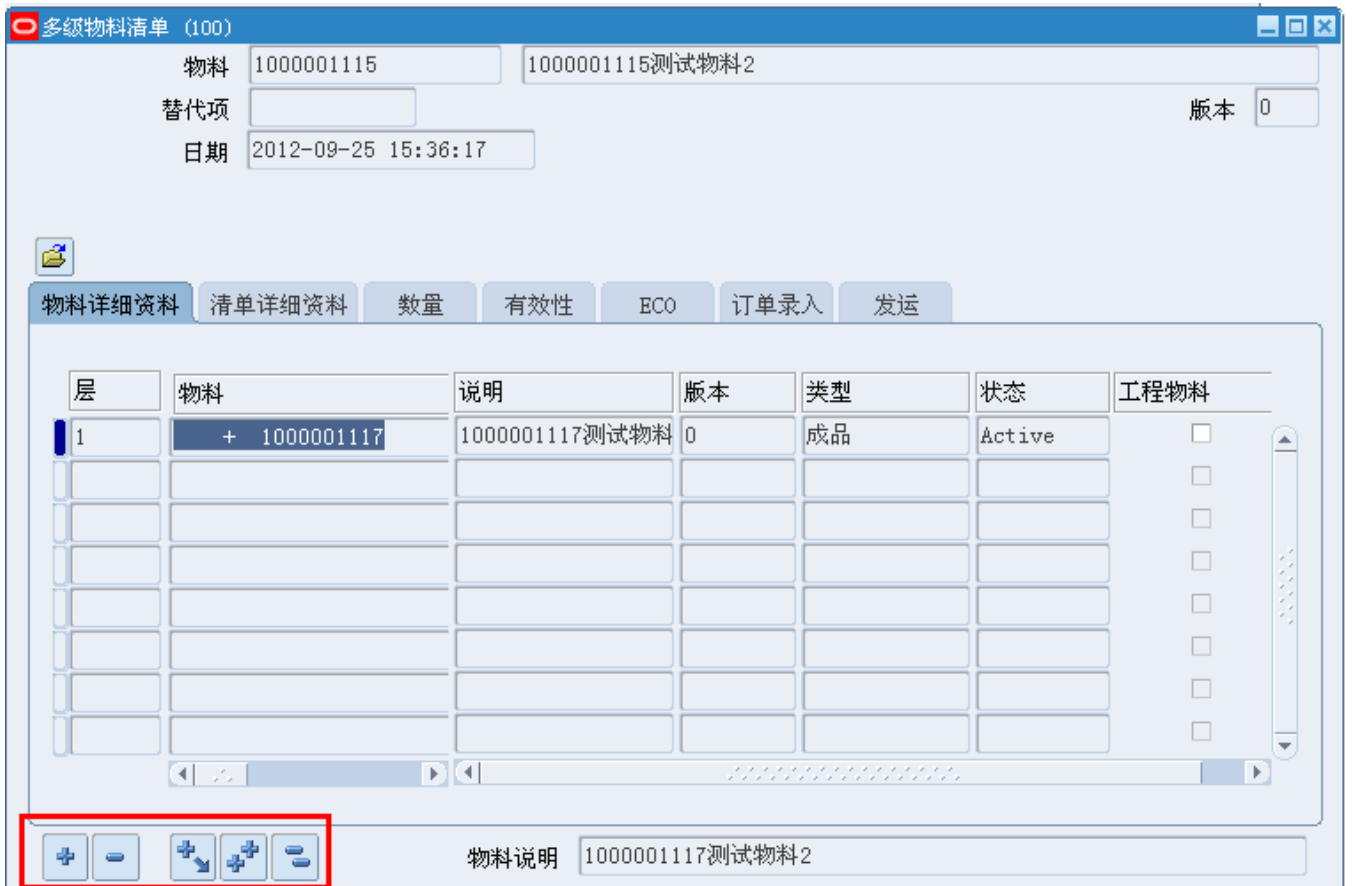
路径：清单——多级清单

通过这个路径就可以查询产品物料清单。

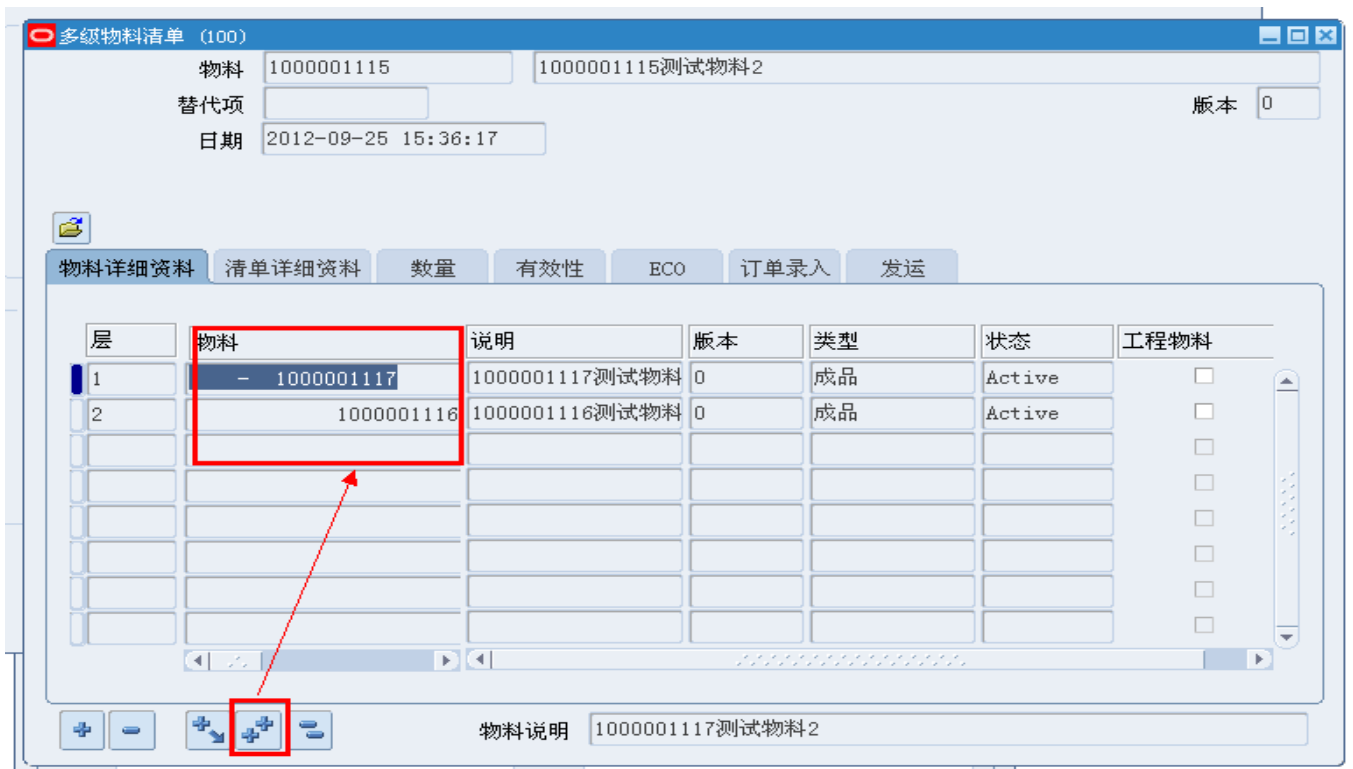
2 • 指定要查询的产品编码。当进入产品物料清单查询屏幕后，把光标放在“物料”（“Item”）处，输入确定要查询的产品编码。然后点击“查找”（“Find”）按钮。



3 • 当点击“查找”（“Find”）按钮后，系统将出现如下屏幕，显示了该产品的产品一级子件。如果想查看所有的子件则要点击“++”按钮或“+”按钮，这样就可以看到所有的子件。



4 • 当点击“++”按钮或“+”按钮后，屏幕将变成如下形式。



物料反查

英文路径: Bills>>Item where Used

中文路径: 清单——物料使用处

1 • 查询原料用途

通过这个路径就可以查询物料的所有父项。

2 • 指定要查询的物料编码。当进入物料使用处查询屏幕后,把光标放在“物料”(“Item”)处,输入确定要查询的物料编码。在“层”处输入想反查的层数,然后点击“查找”(“Find”)按钮。

查找物料使用处 (100)

物料 1000001116

单位 工程物料 (Y) 组织 当前组织

版本 日期 2012-09-25 15:37:50 层次结构

层 1 序列号

部件号

显示选项 将来和当前 仅限于已实施的 (I)

清除 (C) 查找 (A)

3 • 当点击“查找”(“Find”)按钮后,系统将出现如下屏幕,显示了该物料的一级父项。如果想查看所有的父项则要点击“++”按钮或“+”按钮,这样就可以看到所有的父项。

物料使用处 (100)

物料 1000001116 1000001116测试物料2

版本 0 日期 2012-09-25 序列号

层次结构 部件号

物料详细资料 清单详细资料 有效性

层	组织	父项	说明	版本	类型	状态
1	100	1000001117	1000001117测试物料2	0	成品	Active

物料说明 1000001117测试物料2

工艺路线管理

本章节主要介绍如何定义工艺路线。

定义工艺路线的处理步骤

1 • 增加工序路线

英文路径: **Routing >>Routing**

中文路径: 工艺路线——工艺路线

通过这个路径就可以录入工艺路线和修改工艺路线的屏幕,进行工艺路线的录入与日常的维护工作。

2 • 录入工艺路线的总体信息。当进入工艺路线管理屏幕后,在工具栏上点击增加按钮,系统将增加一条空白记录。然后输入以下信息:

(A): 指定要增加工艺路线的物料 (Item)

(B): 指定该工艺路线的版本号 (Version)

序号	代码	部门	选件相关	提前期 %
10		240601	<input type="checkbox"/>	
			<input type="checkbox"/>	
			<input type="checkbox"/>	
			<input type="checkbox"/>	
			<input type="checkbox"/>	

3 • 指定产品加工步骤 (工序)。当输入完以上数据以后,把光标放在下面的“序号”(“Seq”)处。然后需要输入以下信息:

(A): 指定工序序列号,以后系统将按照这个序号加工,建议按 10 位形式增加。

(B): 指定工序代码 (Code)。如果该道工序是标准工序则可以在这里选择标准工序的代码。如果该工序是该产品的专用工序,则在这里不需要选择工序代码,按照标准工序的定义过程,在这

里输入一道新的工序。

物料 811374 421724T浴缸龙头本体 单位 PCS
替代项 可承诺能力 (C)
版本 0 日期 2012-10-15 13:29:00 []
显示 将来和当前 仅限于已实施的

工序

主要 有效日期 WIP 工序产出率 ECO 说明

序号	代码	部门	选件相关	提前期 %
10		240601	<input type="checkbox"/>	
			<input type="checkbox"/>	
			<input type="checkbox"/>	
			<input type="checkbox"/>	
			<input type="checkbox"/>	

工艺路线详细资料 (D) 工艺路线版本 (S) 工序资源 (R) 工序能力

4 •修改产品工序的加工资源资料。如果是标准工序, 先去掉参考的勾。点击“工序资源”(“Operations Resource”)按钮后, 系统将把加工资源维护屏幕调出来。如下图所示。

物料 14000001 替代项
序号 40 有效日期 2012-08-30 15:23:53

资源

主要 计划 成本计算

序号	资源	单位	基准	比率或数量		倒数
				单位使用量		
10	M070-0040	H	物料	12		.083333
20	M120-0020	H	物料	12		.083333

替代项 (A)

然后需要输入以下信息:

(A): 指定完成标准工序所需的资源名称 (Resource)

(B): 指定消耗加工资源的依据 (Basic), 物料或批次

(C): 指定消耗加工资源的比率 (Usage/Inverse), 在您知道可以加工的资源单位数 (不是装配件单位冲减资源的持续时间) 时输入倒数。例如, 如果您知道资源每小时可以处理 20 单位, 则可以在倒数数字段中输入 20。

5 • 指定完成标准工序所需资源的计划信息。当输入完以上数据以后，选择数据属性转换区，选定“计划”属性区，系统会把屏幕切换到如下屏幕。然后需要输入以下信息：

(A)：指定完成该标准工序要求参加工作的资源数量（Assigned Units）

(B)：指定该资源是否计划（Schedule），如果为 YES，则此资源参与提前期的计算。

序号	资源	24 小时可用	计划序号	替代组编号	分配数量	计划	偏置 %	主要标志	设置类型
10	M070-0040	<input checked="" type="checkbox"/>			1	是		<input type="checkbox"/>	
20	M120-0020	<input checked="" type="checkbox"/>			1	是		<input type="checkbox"/>	
		<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>	
		<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>	
		<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>	
		<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>	

相同或相似工艺路线的处理步骤

1 • 增加工序路线

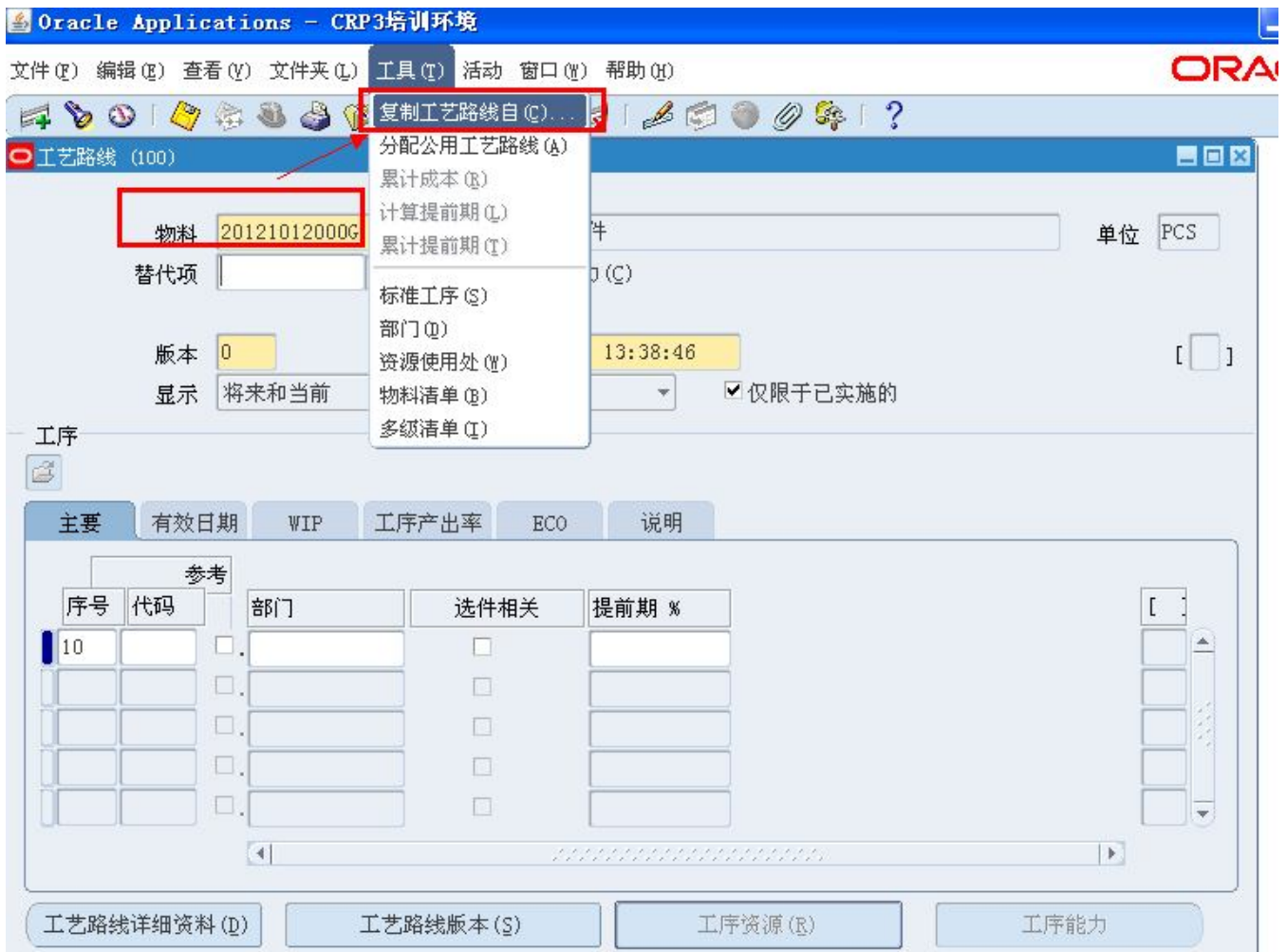
英文路径：Routing >>Routing

中文路径：工艺路线——工艺路线

通过这个路径就可以复制工艺路线，进行工艺路线的录入与日常的维护工作。

2 • 录入工艺路线的总体信息。当进入工艺路线管理屏幕后，在工具栏上点击增加按钮，系统将增加一条空白记录。然后输入以下信息：

(A)：指定要增加工艺路线的物料



3 • 复制工艺路线。点击工具，点击复制工艺路线自 (C) ...，进入复制工艺路线界面，在“复制工艺路线”处录入复制工艺路线的产品物料编码。点击确定。



物料清单和工艺路线删除

本章节主要介绍如何删除物料清单和工艺路线。

处理步骤

系统提供了两种类型的更改物料清单和工艺路线的方法：

- 1、在失效日期处添加失效日期；
- 2、将相关需删除的部分添加到删除组，提交相关后台进程删除。

方法一见下图：

物料序号	工序	组件	自	至
30	1	15010126	2012-08-30 15:24:37	2012-09-25 15:39:04
10	10	14000002	2012-08-24 11:52:16	
20	20	41000001	2012-08-24 11:52:43	

先查出现有 BOM，点击“有效日期”页，在相关“至”项输入失效日期。

方法二

删除组：系统为保持数据的可追溯性而定义的删除数据的组。

如果想在系统中完全删除相关信息，请按下面的方法处理：

- 1、定义删除组

路径：N——>删除组

在系统中定义删除组如定义：清单、工艺路线、组件、工序、清单和工艺路线。

清单：删除整个 BOM 结构；

工艺路线：删除整个工艺路线；

组件：删除 BOM 结构中的某个组件或某些组件；

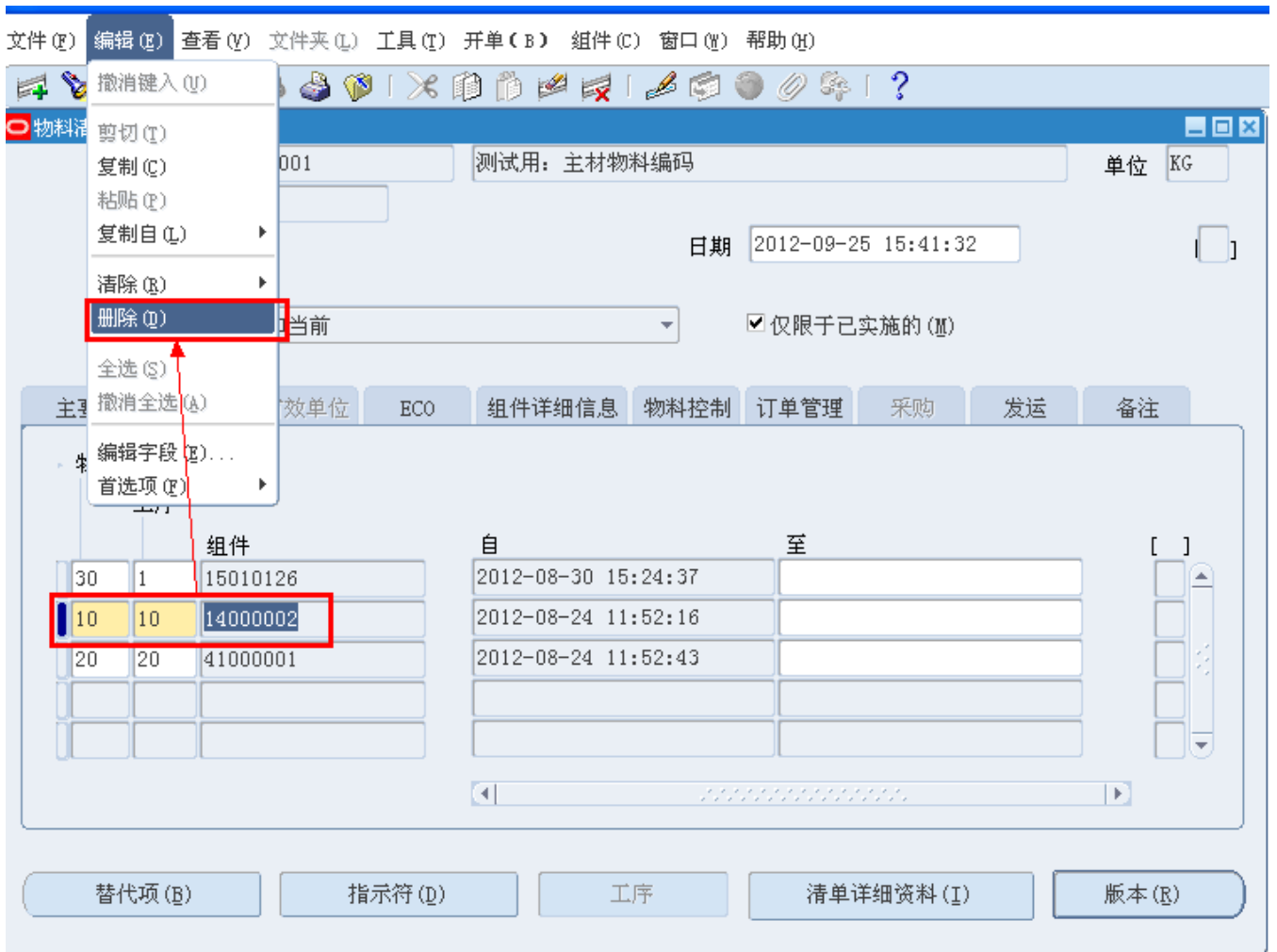
工序：删除工艺路线的某道工序或某些工序；

清单和工艺路线：删除此物料的所有物料清单和工艺路线；

方法 1：直接在删除组中添加需删除的 BOM 或工艺路线的文件。

方法 2：在定义 BOM 或工艺路线的界面，如果需要删除，点击“删除”键，出现下面界面，选择一个删除组，如果是整个删除，则选择“BOM”或“ROUTING”，如果是删除组件或工序，则选择“ZJ”或“GX”删除组。

添加到删除组后，点击“删除组”按钮，提交后台删除申请。系统运行完成后，可在删除组中的“结果”页面看到结果，如果不符合删除条件，则删除会提示错误，出现错误后，只能用添加失效日期的方法失效了。



常用报表

本章节主要介绍系统提供的一些主要报表。

系统标准报表

1、物料清单结构报表

按条件打印物料清单结构，可单层，也可多层结构。

2、物料清单循环报表

检查物料清单是否存在循环现象。

3、物料使用处报表

用此报表查看某物料在哪些父项使用。

4、物料清单比较报表

比较两物料的物料清单结构。

5、工艺路线报表 GUI

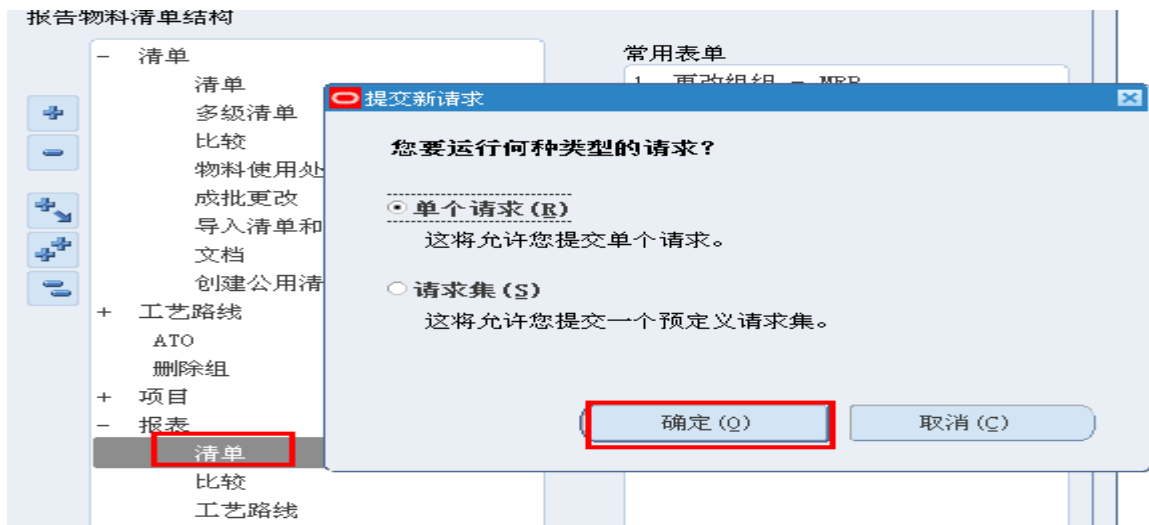
打印物料整个工艺路线信息。

6、资源使用处报表 GUI

查询某资源在哪些工序上使用了。

报表提交步骤

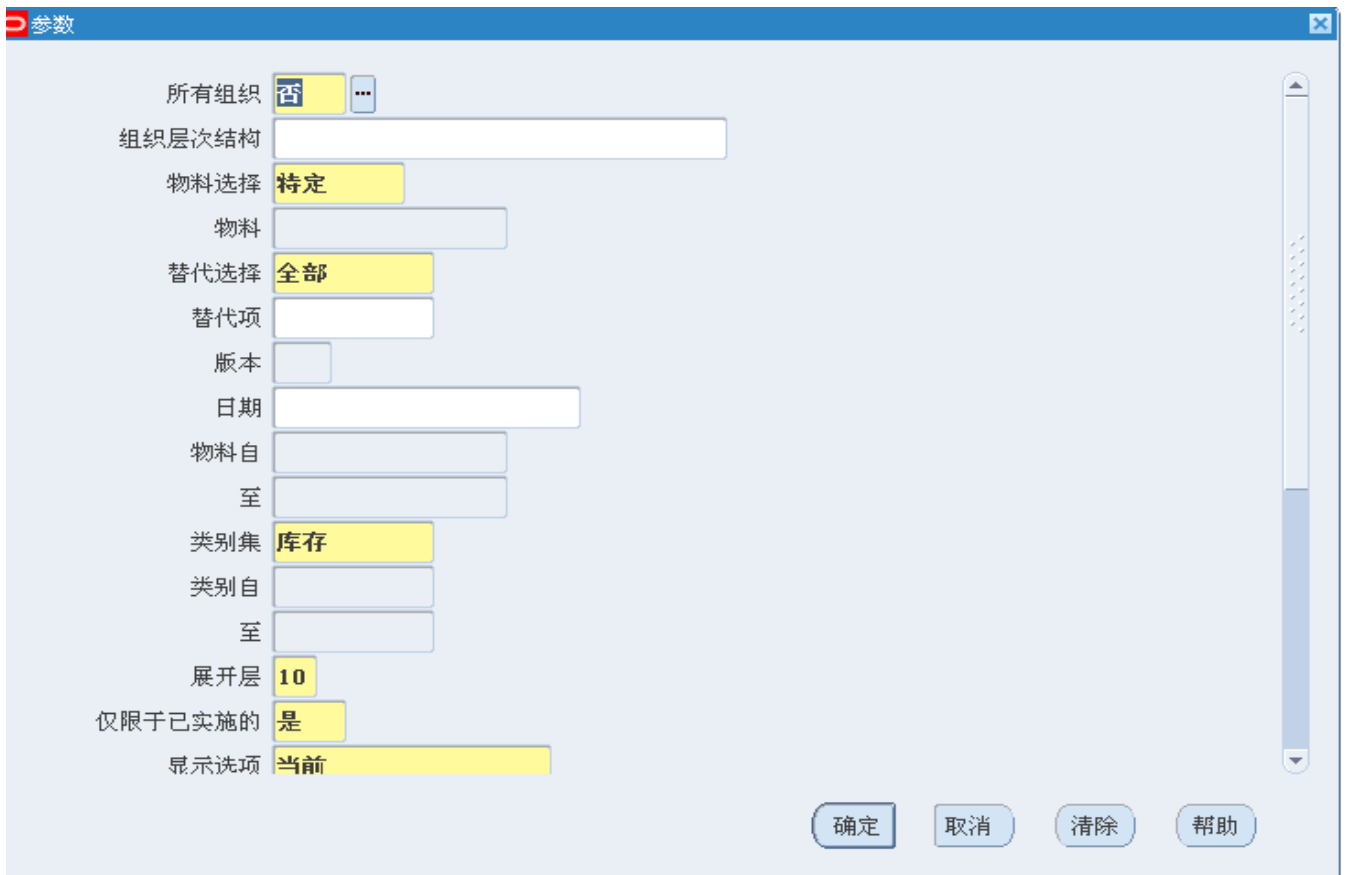
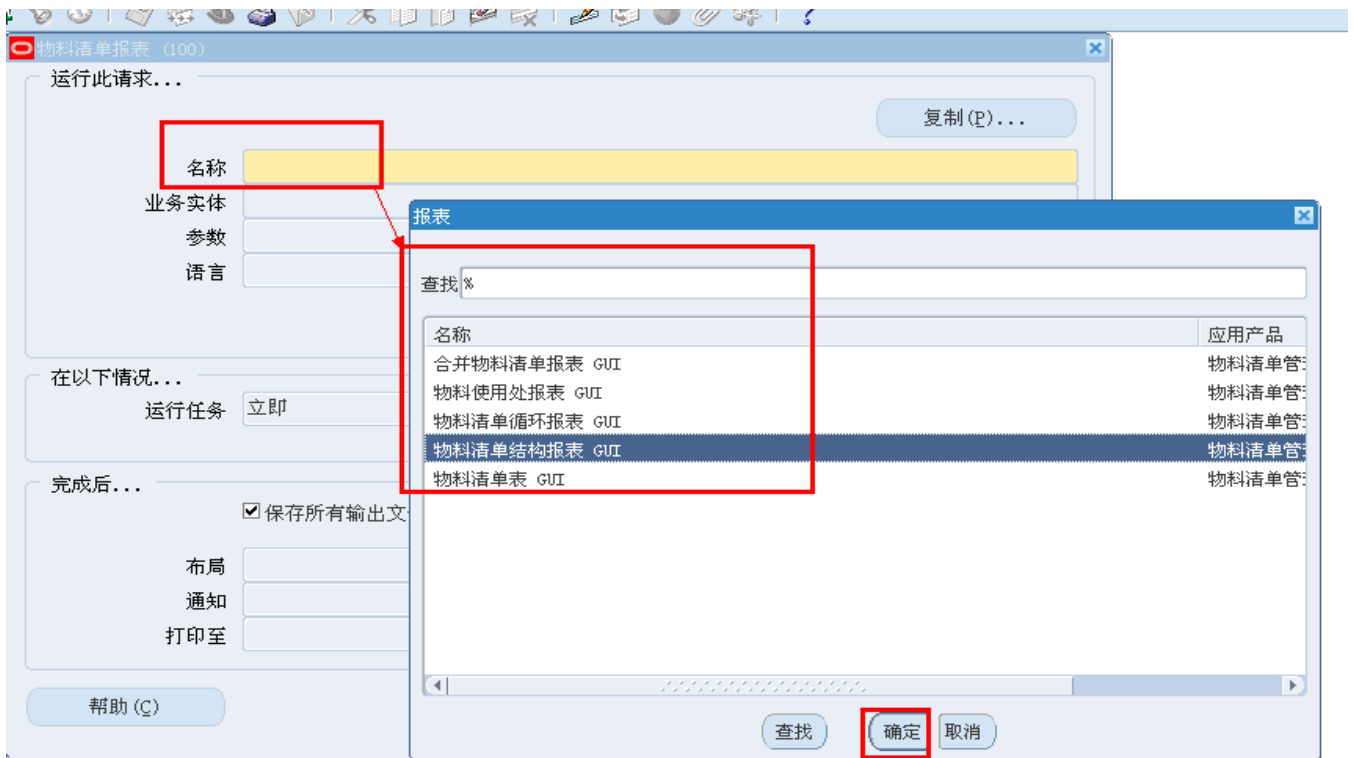
路径：N——>报表——>清单、（比较、工艺路线、设置）



1、选“单个请求”，点“确定”按钮；

2、在名称处选择需运行的报表，如“物料清单结构报表 GUI”；

3、出现输入报表运行参数的界面，输入报表运行参数（黄色底的字段必须输入），点击“确定”按钮；



4、如果您需要英文界面的报表，请在语言处，点击“语言”按钮，选择英文即可。中文界面的报表您，无需操作此步骤。

5、如果需要定期提交的报表，可在中间“以下情况下”，点击“计划”按钮，选择是在某段时间内，按一定的时间间隔运行。



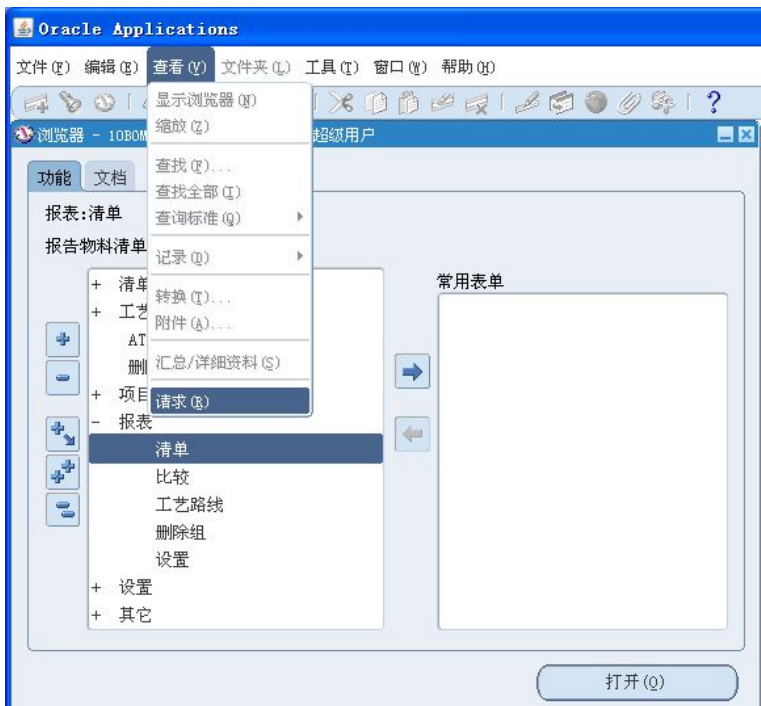
运行报表，可以在“运行作业”，选择如上图，如果是定期运行，选择“定期”，选择一“起始日期”和“终止日期”，选择运行的间隔，在“重新运行每一个”设置。

6、完成以上处理后，点击“提交”提交报表到系统运行，此时系统出现提示“是否再运行其他报表”，如果需要运行其它报表，选“是”，否则选“否”。

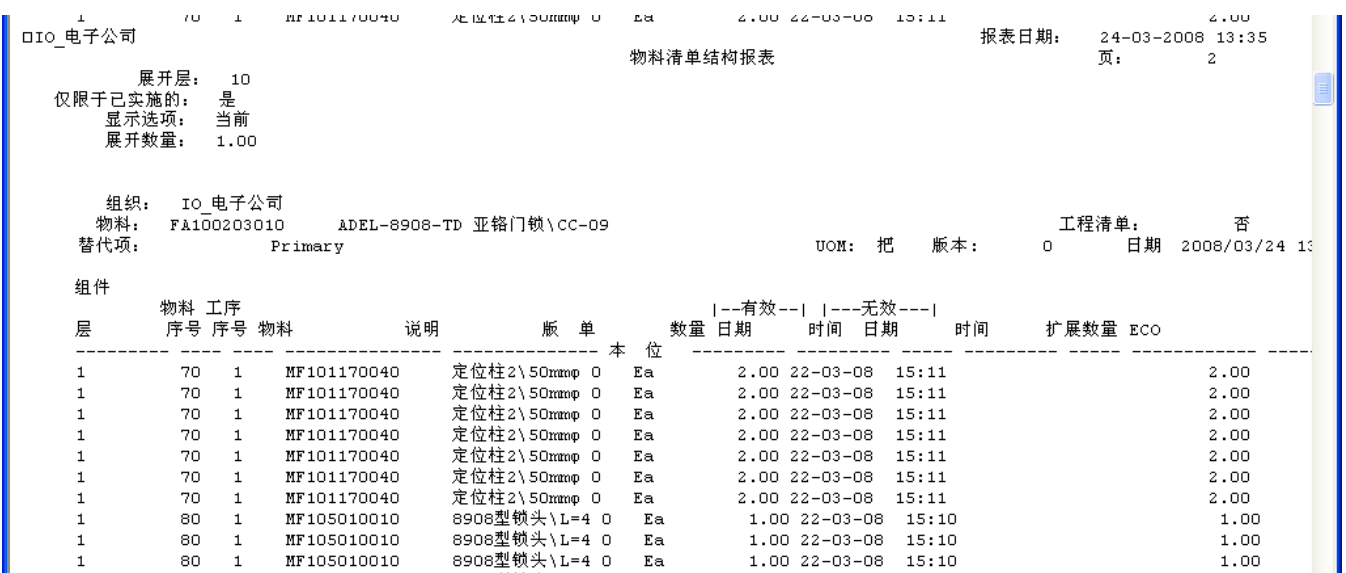


7、查看运行结果操作见下图，路径：菜单“视图”——“请求”，出现“查找请求”界面，点击“查找”按钮。

8、如果还没有运行完，请点击“更新数据”来跟踪系统是否运行完，运行完后，阶段为“已完成”，状态为“正常”。点击“查看输出”查看运行结果。



9、如果需要打印，请在“工具”菜单选择“复制文件...”，系统会将结果复制到本地机器，在NETSCAPE 或 IE 上在本地打印。



END