

## Mục                      Lục

A.Đại cương môn học .....	1
B.Mục tiêu môn học .....	2
C.Giải thích quy trình tổng thể ERP .....	3
a.Quy trình xí nghiệp chung .....	3
b. Môi quan hệ giữa chức năng nghiên cứu phát triển với các mô-đun khác.....	6
D. Các đơn vị học phần bắt buộc của chức năng nghiên cứu phát triển .....	7
E.Thiết lập trước dữ liệu cơ bản.....	8
a.Thao tác thiết lập tham số nhập xuất tồn .....	8
b.Thao tác thiết lập nguyên tắc tạo mã .....	8
c.Thao tác lập dữ liệu loại mã sản phẩm .....	9
d.Thao tác lập mã công đoạn sản xuất .....	9
e.Thao tác thiết lập tham số BOM.....	10
f.Thao tác thiết lập tính chất chứng từ.....	10
F.Giải thích các quy trình .....	11
a.Quy trình lập mã sản phẩm.....	11
1.Giải thích quy trình .....	11
2.Giải thích trọng điểm và ví dụ.....	12
b.Quy trình Thay đổi mã sản phẩm .....	20
1.Giải thích quy trình .....	20
2.Giải thích ví dụ và trọng điểm.....	21
c.Quy trình E-BOM.....	22
d.Quy trình lập dữ liệu BOM .....	23
1.Giải thích quy trình .....	23
2.Giải thích ví dụ và trọng điểm.....	24
e.Quy trình thay đổi công trình .....	30
1.Giải thích quy trình .....	30
2.Giải thích ví dụ và trọng điểm.....	31
f.Quy trình lập nguyên vật liệu thay thế.....	34
1.Giải thích quy trình .....	34
2.Giải thích ví dụ và trọng điểm.....	35
g.Quy trình thừa nhận nguyên vật liệu .....	37
1.Giải thích quy trình .....	37
2.Giải thích ví dụ và trọng điểm.....	38
h.Quy trình yêu cầu mua .....	40
1.Giải thích quy trình .....	40
2.Giải thích ví dụ và trọng điểm.....	41
i.Quy trình thay đổi yêu cầu mua .....	45

1.Giải thích quy trình .....	45
2.Giải thích ví dụ và trọng điểm.....	46

## **A.Đại cương môn học**

- ♦ Giải thích quy trình tổng thể ERP
- ♦ Các đơn vị học phần bắt buộc của chức năng nghiên cứu phát triển
- ♦ Thiết lập trước dữ liệu cơ bản
- ♦ Giải thích các quy trình
  - ✓ Quy trình lập mã SP
  - ✓ Quy trình thay đổi mã SP
  - ✓ Quy trình E-BOM
  - ✓ Thao tác lập dữ liệu BOM
  - ✓ Quy trình thay đổi công đoạn sản xuất
  - ✓ Quy trình lập NVL thay thế
  - ✓ Quy trình thừa nhận vật liệu
  - ✓ Quy trình yêu cầu mua
  - ✓ Quy trình thay đổi yêu cầu mua

## B.Mục tiêu môn học

Khi kết thúc môn học, bạn cần phải biết được:

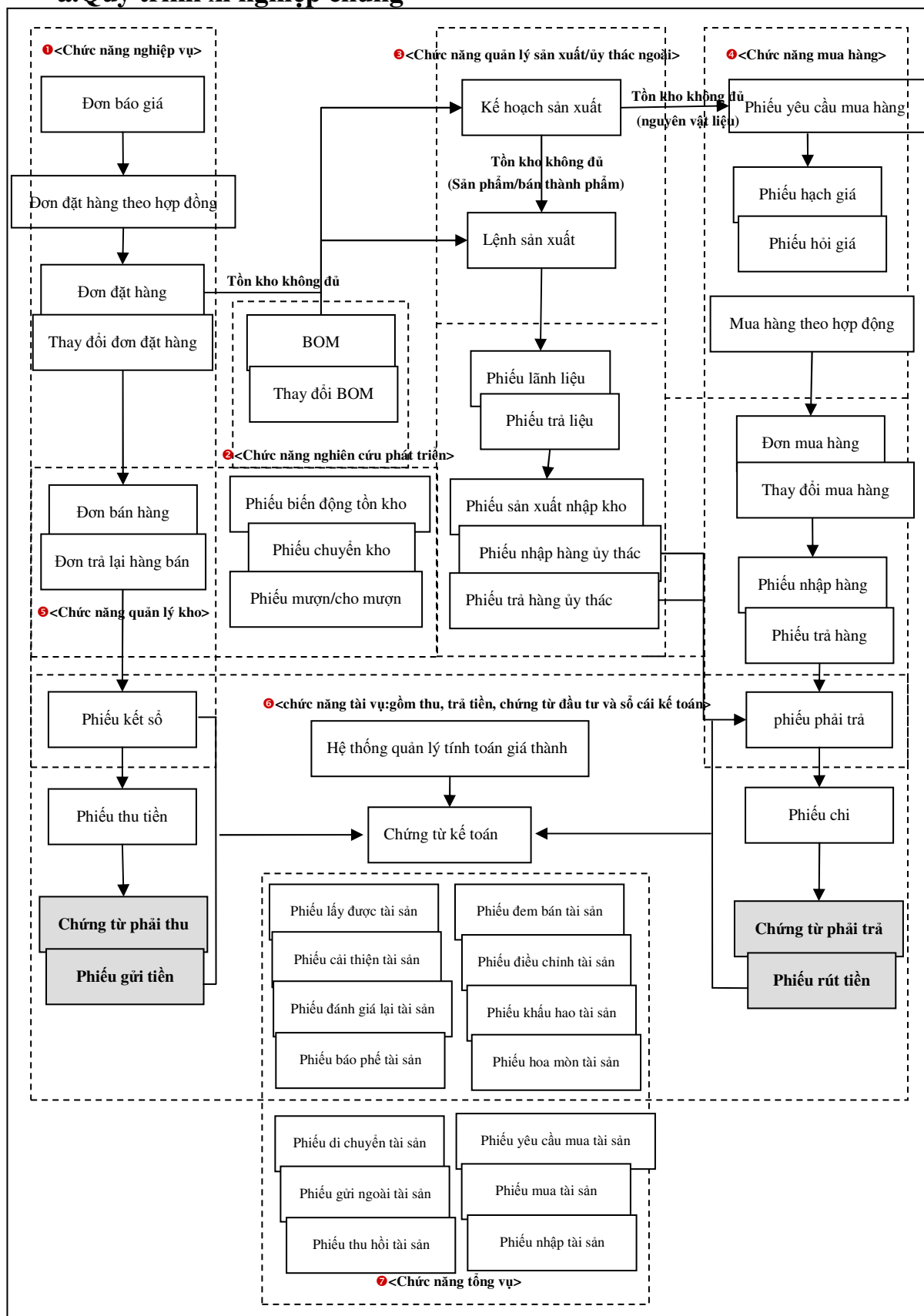
- ♦ Quy trình tổng thể ERP và vai trò của chức năng nghiên cứu phát triển trong xí nghiệp
- ♦ Mối quan hệ giữa chức năng nghiên cứu phát triển và các mô-đun khác
- ♦ Chức năng nghiên cứu phát triển nên học tập những đơn vị học phần nào
- ♦ Các quy trình của chức năng nghiên cứu phát triển và hiểu biết các thao tác lập và in chứng từ hoặc báo biểu.

**Ghi chú:** Thao tác cơ bản xin học tập tại website (<http://elearning.dsc.com.tw/>) .

Hệ thống môn học	Tên môn học
Thao tác cơ bản	Thao tác cơ bản -Bài học đơn giản
	Thao tác cơ bản -Bài in chứng từ
	Thao tác cơ bản -Bài in báo biểu

## C.Giải thích quy trình tổng thể ERP

### a.Quy trình xí nghiệp chung

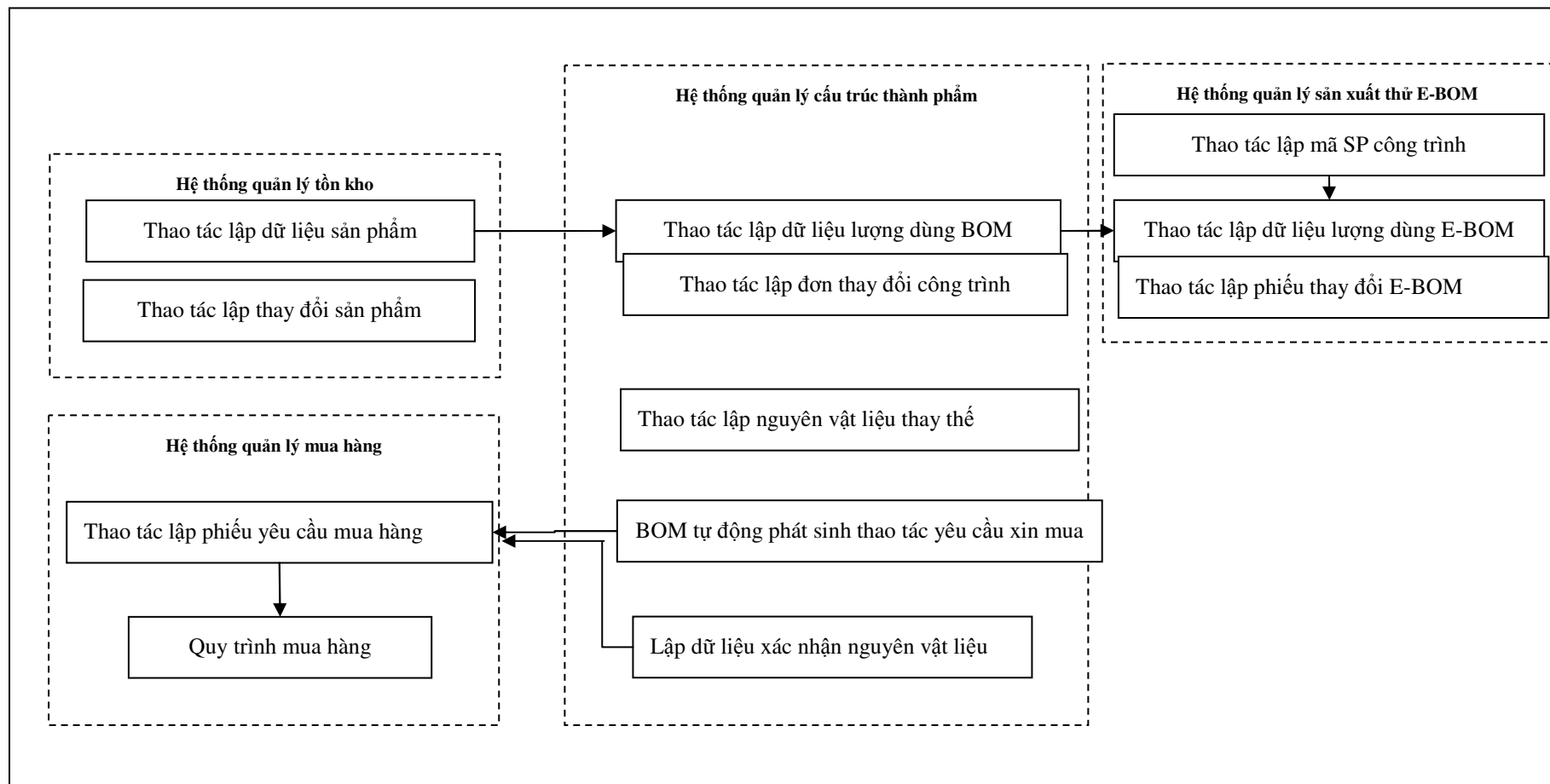


Giải thích mối liên quan giữa các chức năng:

Chức năng	Giải thích thao tác
<b>❶</b> Ngh nghiệp vụ	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Trước hết khách hàng sẽ mời nhân viên nghiệp vụ báo giá.</li> <li>♦ Song phương sẽ căn cứ theo nhu cầu ký kết “Đơn đặt hàng theo hợp đồng” hoặc trực tiếp lập “Đơn đặt hàng”.</li> <li>♦ Nếu số lượng tồn kho chưa đạt nhu cầu số lượng đơn đặt hàng, có thể thực hiện “Kế hoạch sản xuất”(xem chi tiết trong “Chức năng quản lý sản xuất/ủy thác ngoài ❸”).</li> <li>♦ Nếu hai bên nhất trí về thay đổi nội dung đơn đặt hàng, có thể ghi chép dữ liệu trong “Thay đổi đơn đặt hàng”.</li> <li>♦ Xuất hàng vào ngày theo dự định giao (Đơn bán hàng).</li> <li>♦ Sau khi xuất hàng nếu khách hàng trả hàng hoặc cho chiết khấu,có thể ghi chép vào “Đơn trả lại hàng bán”.</li> </ul>
<b>❷</b> Nghiên cứu phát triển	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Trước khi thực hiện “Kế hoạch sản xuất”, thiết lập sẵn dữ liệu dùng NVL của thành phẩm và bán thành phẩm.</li> <li>♦ Nếu không thực hiện “Kế hoạch sản xuất”, cũng có thể triển khai BOM dùng NVL khi lập “Lệnh sản xuất”.</li> <li>♦ Kế tiếp nếu việc dùng NVL có sự thay đổi, thì có thể ghi chép trong “Thay đổi BOM”.</li> </ul>
<b>❸</b> Quản lý sản xuất ủy thác ngoài	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Sau khi thực hiện “Kế hoạch sản xuất”, nếu thành phẩm không đủ, có thể phát “Lệnh sản xuất”(sản xuất trong nhà máy/ủy thác ngoài gia công), nếu không thực hiện “kế hoạch sản xuất”, cũng có thể tự nhập vào “Lệnh sản xuất”.</li> <li>♦ Khi chính thức sản xuất có thể ghi chép lại lệnh sản xuất dùng NVL vào “phiếu lãnh/trả liệu”(tự tạo trong nhà máy/ủy thác ngoài gia công)。</li> <li>♦ Sau khi hoàn công, nếu là tự tạo trong nhà máy thì ghi chép dữ liệu nhập kho bằng “Phiếu sản xuất nhập kho”, nếu là ủy thác ngoài gia công thì ghi chép bằng “Phiếu nhập hàng ủy thác”.</li> <li>♦ Nếu sản phẩm ủy thác ngoài gia công đã nhập kho vẫn có nhu cầu trả hàng, có thể ghi chép bằng “Phiếu trả hàng ủy thác”.</li> </ul>
<b>❹</b> Mua sắm	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Sau khi thực hiện “Kế hoạch sản xuất”, nếu nguyên vật liệu không đủ, có thể phát “Phiếu yêu cầu mua hàng/đơn mua hàng”.</li> <li>♦ Nếu không phải yêu cầu mua theo tính sản xuất hoặc không thực hiện “Kế hoạch sản xuất”, cũng có thể nhập vào “Phiếu nhu cầu mua hàng”.</li> <li>♦ Nếu xác nhận giá cả sản phẩm mua với nhà cung cấp, có thể ghi chép dữ liệu bằng “Phiếu duyệt giá”.</li> <li>♦ Có thể căn cứ theo tình trạng mua hàng khác nhau, có thể tìm nhà cung cấp khác hoặc hỏi giá nhà cung cấp, dữ liệu hỏi giá có thể ghi chép vào</li> </ul>

	<p>“Phiếu hỏi giá”</p> <p>hoặc hỏi giá cho nhà máy, dữ liệu hỏi giá có thể ghi chép trong “bảng hỏi giá”.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Hỏi giá, so sánh giá, thoả thuận giá xong, theo nhu cầu song phương có thể ký kết “Phiếu mua hàng theo hợp đồng”.</li> <li>♦ Nếu hai bên nhất trí về thay đổi nội dung của đơn mua hàng, có thể ghi chép dữ liệu bằng “Thay đổi mua hàng”.</li> <li>♦ Nhà cung cấp nhập hàng vào ngày nhu cầu “Phiếu nhập hàng”.</li> <li>♦ Sau khi nhập hàng nếu có trả hàng hoặc nhà cung cấp cho chiết khấu, có thể ghi chép bằng “phiếu trả hàng”.</li> </ul>
<p><b>⑤</b></p> <p>Quản lý kho</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Nhân viên quản lý kho nhận hàng sau khi nhà cung cấp nhập hàng và nhân viên quản lý chất lượng nghiệm thu (Phiếu nhập hàng), nếu sau đó có trả hàng thì ghi chép bằng “Phiếu trả hàng”(xem chi tiết trong “<b>④</b>Chức năng mua hàng”).</li> <li>♦ Tiếp theo lãnh liệu sản xuất hoặc trả liệu, cũng do kho phụ trách ghi chép hoặc đếm nhận(xem “<b>③</b>Chức năng quản lý sản xuất/ủy thác ngoài”).sau khi sản xuất nhập kho(hoặc ủy thác ngoài nhập hàng) người quản lý chất lượng kiểm nhận xong, cũng do kho đếm nhận nhập kho, nếu có sản phẩm ủy thác ngoài gia công trả lại nhà cung cấp, thì ghi chép bằng “Phiếu trả hàng ủy thác”(xem “<b>③</b>Chức năng quản lý sản xuất/ủy thác ngoài”).</li> <li>♦ Tiếp theo xuất hàng cho khách hàng hoặc nhận hàng trả từ khách hàng, dữ liệu sẽ ghi chép bằng “Phiếu bán hàng/phiếu trả hàng”(xem “<b>①</b>Chức năng nghiệp vụ”).</li> <li>♦ Trừ chứng từ trên có thể ảnh hưởng số tồn kho, người quản lý kho có thể nhập “Phiếu biến động tồn kho” theo nhu cầu khác (như:nhập kho khẩn cấp), hoặc chuyển sản phẩm và nguyên vật liệu sang kho khác(Phiếu chuyển phát), hoặc mượn hàng từ nhà cung cấp hoặc cho khách hàng mượn hàng</li> </ul>
<p><b>⑥</b></p> <p>Tài vụ</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Bộ phận này gồm lập sổ, thu tiền của “<b>①</b>Chức năng nghiệp vụ”, lập sổ, thanh toán của “<b>④</b>chức năng mua hàng”, lập sổ, thanh toán phí ủy thác gia công, quản lý chứng từ đầu tư tuần hoàn của “<b>③</b>Chức năng quản lý sản xuất/ủy thác ngoài”, trong “<b>⑦</b>chức năng quản trị” bộ phận liên quan đến sổ cái kế toán và sau nay tổng hợp đến bộ phận sổ cái kế toán.</li> </ul>
<p><b>⑦</b></p> <p>Quản trị</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Bộ phận liên quan đến tài vụ gồm:lấy được, cải thiện, đánh giá lại, báo phê, đem bán, điều chỉnh, khấu hao và hao mòn tài sản.</li> <li>♦ Bộ phận không liên quan đến tài vụ gồm:di chuyển, gửi ngoài và thu hồi tài sản.</li> </ul>

**b. Môi quan hệ giữa chức năng nghiên cứu phát triển với các mô-đun khác**





## D. Các đơn vị học phần bắt buộc của chức năng nghiên cứu phát triển

Ghi chú: cần học tập trước “Thao tác cơ bản”

Thứ tự học tập	Môn học theo hệ thống (Loại mô-đun)	Tên bài học	Giải thích	Đề nghị đọc tại thời điểm	Thời gian toàn bộ (Phút)
0	Hệ thống quản lý kết cấu sản phẩm	Bản đồ và hướng dẫn học tập hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm	Hiểu biết và giải thích mối	* Trước lớp	80
0	Hệ thống quản lý tồn kho	bản đồ và hướng dẫn học tập hệ thống quản lý tồn kho	liên quan của chức năng	Sau lớp	60
1	Hệ thống quản lý tồn kho	Thao tác lập dữ liệu mã SP (cơ bản)	nghiên cứu phát triển với	* Trước lớp	36
2		Quản lý và thay đổi về tư liệu mã SP	các mô-đun khác	* Trước lớp	11
3	Hệ thống quản lý mua hàng	Bài quản lý yêu cầu mua		Sau lớp	26
4	Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm	Tóm tắt hệ thống cấu trúc sản phẩm	Hiểu biết nguyên tắc xây dựng cấu trúc sản phẩm và quy trình duy trì thứ tự các thao tác lập và thay đổi v.v...	* Trước lớp	11
5		Dữ liệu cơ bản của hệ thống cấu trúc sản phẩm		* Trước lớp	27
6		Bài quản lý E-BOM		Sau lớp	46
7		Bài lập dữ liệu lượng dùng BOM và nguyên vật liệu thay thế		* Trước lớp	45
8		Bài quản lý thay đổi BOM		* Trước lớp	36
9		Bài quản lý thừa nhận vật liệu		* Trước lớp	13
10		BOM tự động yêu cầu mua		* Trước lớp	9
11	Giải thích cập nhật phiên bản	Bài chức năng nghiên cứu phát triển –Giải thích phiên bản cập nhật trực tuyến 7.x	Hiểu biết chức năng của phiên bản 7.x	* Trước lớp	40

**Đề nghị:** Để đạt hiệu quả học tập tốt hơn, Trước khi học tập môn học này, nghiên cứu và học tập bài tại “Trang web học tập ERP II DSC”. (<http://elearning.dsc.com.tw/>) và “Đề nghị đọc tại thời điểm=trước lớp”

Chú ý: Tổng số thời gian học tập (7 giờ 20 phút)

## E. Thiết lập trước dữ liệu cơ bản

### a. Thao tác thiết lập tham số nhập xuất tồn

**Vị trí:** Hệ thống quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập \ Thao tác thiết lập tham số nhập xuất tồn

**Mục tích:** Có thể thông qua thao tác này thiết lập 4 loại phương thức phân loại sản phẩm, sau đó có thể thiết lập mã phân loại sản phẩm của 4 loại phân loại này trong “Thao tác lập dữ liệu loại sản phẩm”.

### b. Thao tác thiết lập nguyên tắc tạo mã

**Vị trí:** Hệ thống quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập \ Thao tác thiết lập nguyên tắc tạo mã

**Mục tích:** Có thể thông qua thao tác này thiết lập phương thức tạo mã của sản phẩm, sau đó khi thêm dữ liệu mã sản phẩm bằng “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm”, có thể mở cửa sổ tìm được phương thức tạo mã của thao tác này mà mã mới được tạo sẵn.

### c. Thao tác lập dữ liệu loại mã sản phẩm

**Vị trí:** Hệ thống quản lý tồn kho \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập dữ liệu loại mã sản phẩm

**Mục tích:** Khi lập dữ liệu mã sản phẩm, thiết lập loại mã sản phẩm này, sau này khi thống kê báo biểu hoặc thực thi thao tác hàng loạt có thể thiết lập xử lý dữ liệu mã sản phẩm của cùng một loại.

Thao tác thiết lập dữ liệu loại hàng hoá(INV101)[Success]  
DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

Chi tiết Xem DL

PP phân loại 2: Warehouse

Mã loại mã SP 300

Tên loại Chair

Mã TK hàng tồn 1211 Finished Goods

TK bán hàng 4101 Sales

Mã TK hàng tra lại 4102 Sales Returns

TK dự toán

Browse 127.0.0.1 - 211

### d. Thao tác lập mã công đoạn sản xuất

**Vị trí:** Hệ thống quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập \ Thao tác lập mã công đoạn sản xuất

**Mục đích:** nếu cần chia công đoạn sản xuất lãnh liệu, có thể lập trước dữ liệu của thao tác này, sau đó nhập lãnh liệu của công đoạn sản xuất trong “Thao tác lập dữ liệu lượng dùng BOM”.

Thao tác thiết lập mã công đoạn sản xuất(CMS119)[Success]  
DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

Chi tiết Xem DL

Mã CbSX 101

Tên CbSX Workstation1

Mô tả công đoạn Tooling

Tính chất 1: Trong xưởng

Mã DCSX/NCC 601

Tên DCSX/NCC P/Line 1

NV bộ thầu

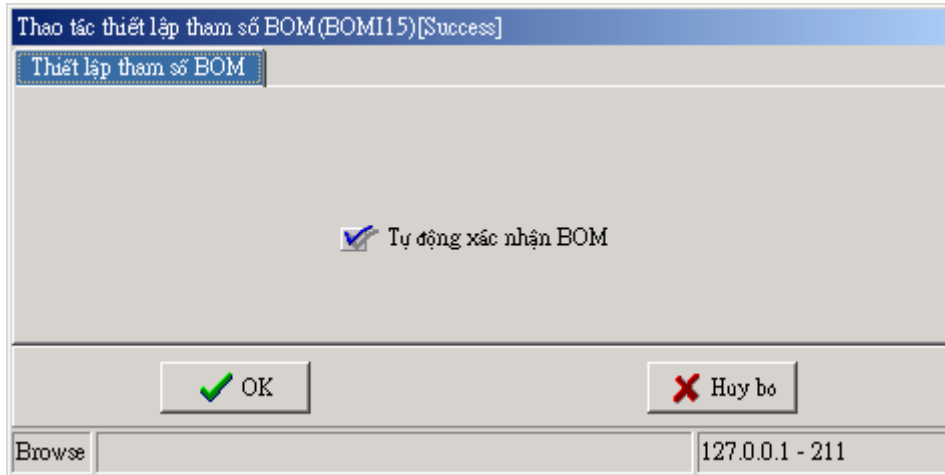
Ghi chú

Browse 127.0.0.1 - 211

### e. Thao tác thiết lập tham số BOM

**Vị trí:** Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập tham số BOM

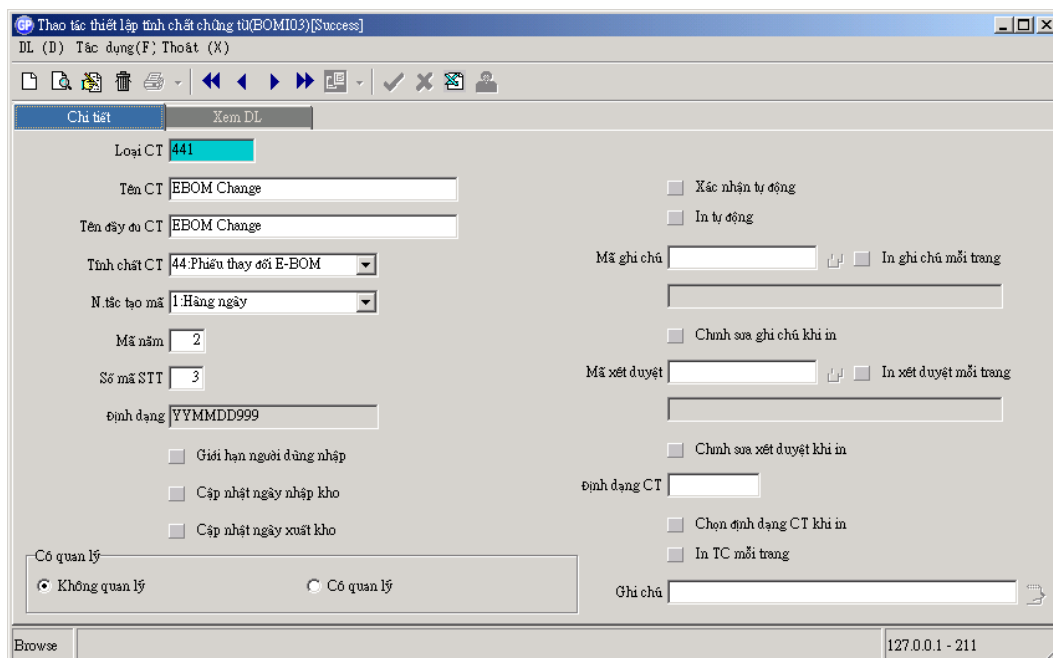
**Mục đích:** Thiết lập sau khi lập lượng dùng nguyên vật liệu BOM có phải tự động xác nhận hay không.



### f. Thao tác thiết lập tính chất chứng từ

**Vị trí:** Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập tính chất chứng từ

**Mục đích:** Thiết lập loại đơn và tính chất của “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm” cần sử dụng, như: đơn thay đổi BOM.

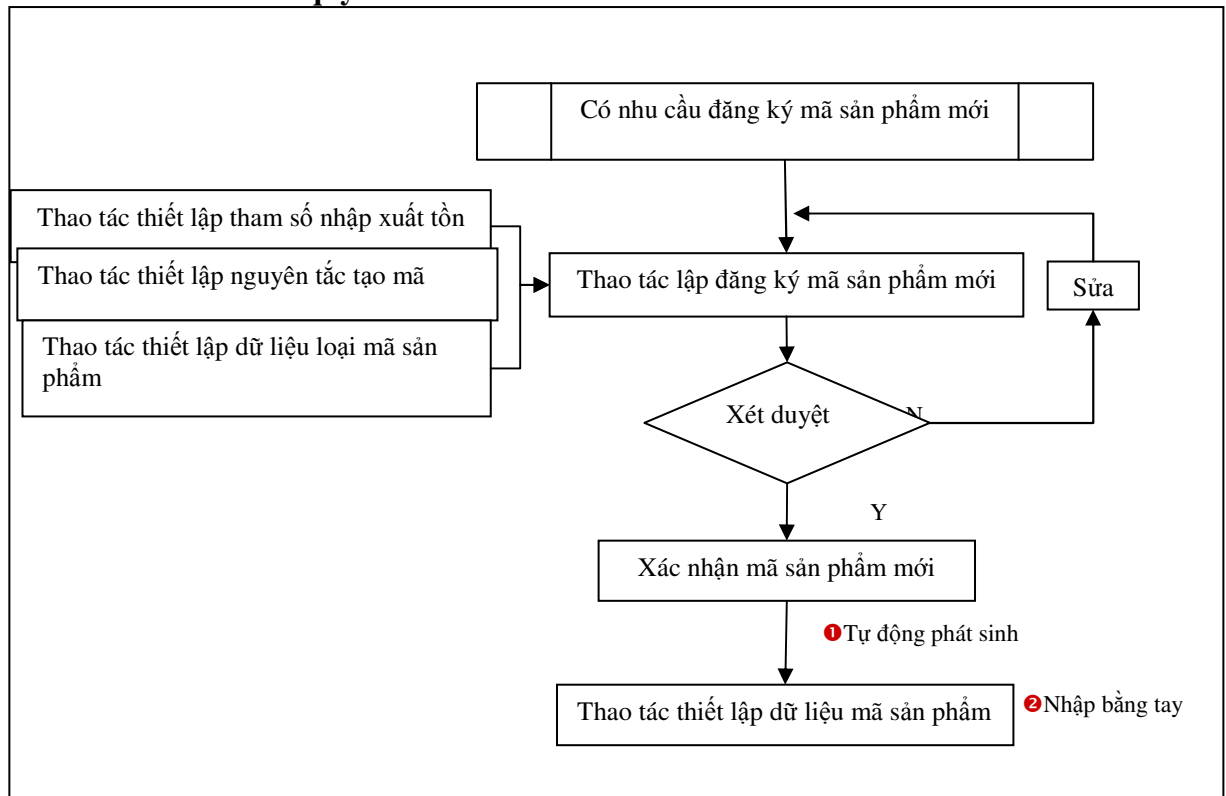


Ghi chú: Thao tác và giải thích các trường trong “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ dữ liệu cơ bản của hệ thống cấu trúc sản phẩm” xin tham khảo trong bài học trực tuyến.

## F. Giải thích các quy trình

### a. Quy trình lập mã sản phẩm

#### 1. Giải thích quy trình



Ghi chú 1: Có 2 phương thức lập dữ liệu mã sản phẩm:

- ❶ Sau khi xác nhận dữ liệu đăng ký mã sản phẩm mới, hệ thống sẽ tự động phát sinh mã sản phẩm mới đăng ký đến “Thao tác lập dữ liệu sản phẩm”.
- ❷ Trực tiếp thêm dữ liệu mã sản phẩm trong “Thao tác thiết lập dữ liệu sản phẩm”.

Ghi chú 2: Tham khảo bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý tồn kho \ Thao tác lập dữ liệu sản phẩm (cơ bản)”.

## 2. Giải thích trọng điểm và ví dụ

- ♦ Phương thức thao tác: nhập đăng ký mã sản phẩm mới trong “Thao tác lập đăng ký sản phẩm mới”
- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý tồn kho \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác lập đăng ký sản phẩm mới
- ♦ Giải thích ví dụ: đơn vị nghiệp vụ nhận được đơn đặt hàng sản phẩm mới, xác nhận đơn đặt hàng này có thể chấp nhận, nên yêu cầu nhân viên lập mã sản phẩm đăng ký lập mã sản phẩm mới, sản phẩm là “Office chair SS” quy cách “600”, mã sản phẩm đăng ký bắt đầu bằng “INV4”.

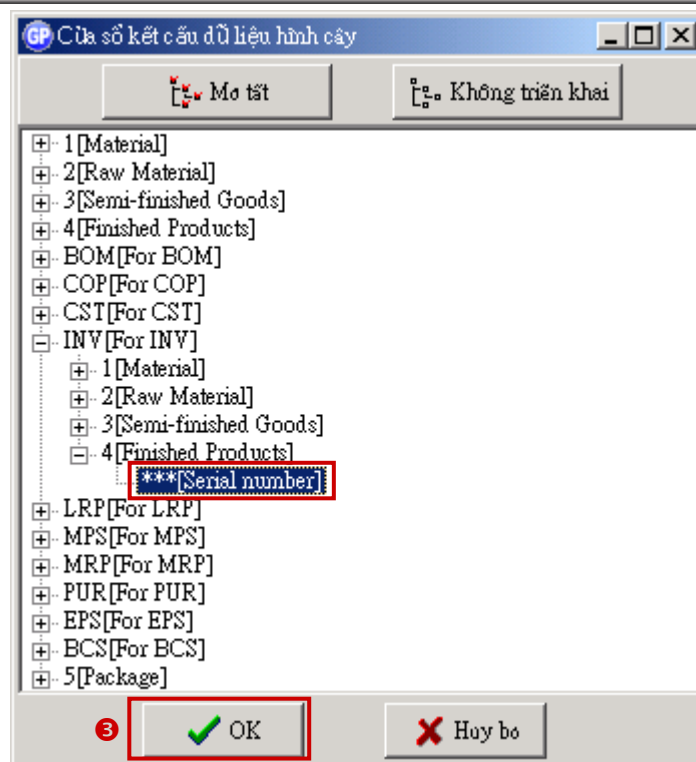
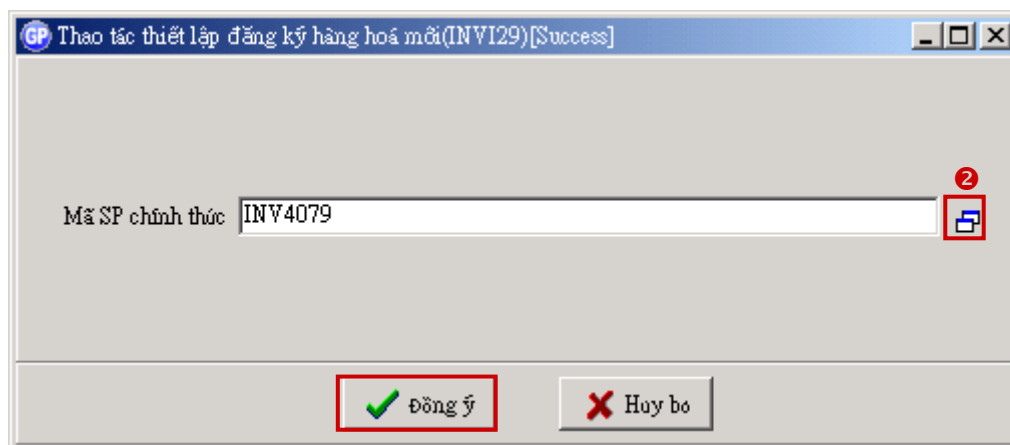
♦ Giải thích trọng điểm:

1. Sau khi mở “Thao tác lập đăng ký sản phẩm mới” có thể nhấn nút “thêm”.
2. Sau đó nhấn nút “Tra thiết lập nguyên tắc tạo mã”.
3. Tìm được “số thứ tự \*\*\*” bên dưới INV4 sau đó nhấn nút “CN”, hệ thống sẽ tự động phát sinh mã sản phẩm “INV 4002” theo mã số liên tục.
4. Tiếp theo nhập tên sản phẩm và quy cách.
5. Đơn vị là chỉ đơn vị tồn kho về sản phẩm này, trực tiếp nhập “SET”.
6. Do sản phẩm này là thành phẩm, nên mã phân loại sản phẩm của kế toán cần thiết lập là mã phân loại “400 Finished products”.
7. Cuối cùng lưu dữ liệu.

♦ Phương thức thao tác: Thực hiện xác nhận mã sản phẩm mới trong “Thao tác lập đăng ký mã sản phẩm mới”.

♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý tồn kho \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác lập đăng ký sản phẩm mới

♦ Giải thích ví dụ: sau khi nhân viên lập mã sản phẩm nhận được đơn đăng ký sản phẩm mới, kiểm tra nội dung không có sai lầm và xác nhận dữ liệu để phát sinh mã sản phẩm chính thức.





Thao tác thiết lập dữ liệu sản phẩm(INV102)(Success)

DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

Mã SP: INV4079 P.ban: 0000 ĐV: SET SL tồn kho: 0

Tên SP: Office chair SS ĐV nhỏ: @ Số tiền: 0

Quy cách: 600 T.Lượng cố định GT ĐV: 0

Mã hàng: INV4079 SIZE: ĐV đóng gói: @ SL đóng gói: 0

Ngày xét duyệt mã SP mới: 2008/08/06

DL cơ bản 1 DL cơ bản 2 Quản lý mua và SX 1 Quản lý mua và SX 2 Giá bán Giá trả

☐ Chính sửa tên quy cách SP

Accounting: 400 Finished Products ĐV mua: SET @

Warehouse: ĐV bán: SET @

Sales: Mô tả HH

Production: DMS ID

Kho chủ yếu:

Kho chính lãnh NVL:

DCSX:

NV kế hoạch:

DL TC Dữ liệu tự định

Kho	Tên kho	Tính chất kho	Mã tương	Tên tương	Vị trí tồn kho	SL lưu kho an toàn	Điểm bổ sung	Quy mô đợt kinh tế	SL tồn kho	SL tồn kho định m

Browse Số môn DL nội dung: 0 127.0.0.1 - 211

♦ Thuyết minh trọng điểm:

1. Sau khi mở “Thao tác lập đăng ký sản phẩm mới” nhấn nút “CN”.
2. Xuất hiện cửa sổ nhập mã sản phẩm chính thức, có thể trực tiếp nhập mã sản phẩm chính thức, hoặc nhấn nút “Tra thiết lập nguyên tắc tạo mã” để phát sinh lại mã sản phẩm.
3. Chọn INV, hạng mục “số thứ tự\*\*\*” dưới mục 4, để hệ thống tự động tạo mã lại, tiếp theo nhấn nút “CN”, mã sản phẩm sẽ tự động xuất hiện trong “mã sản phẩm chính thức”.
4. Nhập xong, nhấn nút “CN”, có thể “Tra” trong “Thao tác lập dữ liệu sản phẩm” dữ liệu mã sản phẩm hệ thống tự động phát sinh.

- ♦ Phương thức thao tác: sử dụng nút “sao chép mã sản phẩm” trong thanh công cụ “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm”.
- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý tồn kho \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm
- ♦ Giải thích ví dụ: nghiên cứu phát triển sản phẩm mới “INV4008 Office chair DS”, do sản phẩm này là sản phẩm cải thiện từ sản phẩm cũ, phần lớn thuộc tính gần nhau, lập mã sản phẩm mới bằng phương thức sao chép “INV4001 Office chair SL”.

♦ Thuyết minh trọng điểm:

1. Sau khi mở “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm” thì có thể nhấn nút “Sao chép mã sản phẩm”.
2. Tiếp theo nhập “Mã SP ban đầu” và “Mã SP mới” và sửa chữa lại “Mã SP mới”, “Quy cách mới” do “Mã SP ban đầu” sao chép, sau đó nhấn nút “CN”, hệ thống sẽ tự động phát sinh dữ liệu, có thể xác nhận lại dữ liệu sao chép cần sửa đổi hoặc điều chỉnh.
3. Xác nhận “Đơn vị” có phải đã chính xác.
4. Xác nhận phân loại hàng hóa có phải cần sửa đổi hay không trong “Trang: Dữ liệu cơ bản 1”.
5. Xác nhận “thuộc tính mã sản phẩm” trong “Trang: Dữ liệu cơ bản 2”, (chia làm vật liệu tự tạo, vật liệu ủy thác ngoài gia công, vật liệu mua, vật liệu giả thiết, vật liệu Feature, vật liệu Option), thuộc tính mã sản phẩm có quan hệ với kế hoạch nhu cầu vật liệu (MRP / LRP), phương thức sản xuất lấy được và thuộc về giá thành, do đó cần lập sau khi xác nhận với nhân viên quản lý sản xuất và kế toán giá thành.
6. “Mã cấp dưới” của dữ liệu sao chép sẽ thiết lập trước là mã cấp dưới của mã SP ban đầu, sau đó nếu đã lập dữ liệu BOM, có thể ghi lại tính toán thông qua “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Thao tác hàng loạt \ Thao tác cập nhật tính mã cấp dưới”, không cần sửa đổi bằng tay, đây là kế hoạch sản xuất (LRP / MRP) tính toán mã điều khiển của nhu cầu tính toán cấp dưới.
7. Tải vào tập tin hình của sản phẩm hoặc thiết kế trong “Trang: Hình sản phẩm”, để thuận lợi cho tra cứu và quản lý sau này.
8. Lưu trữ dữ liệu.

Ghi chú: trong “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm”, gồm các trường và thuộc tính cần phân biệt duy trì của chức năng quản lý sản xuất, mua hàng, nghiệp vụ, quản lý kho, kế toán, thuyền vụ, v.v, bài học này chỉ giới thiệu các trường liên quan đến chức năng nghiên cứu phát triển.

- Phương thức thao tác: tự nhập mới trong “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm”
- Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý tồn kho \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm
- Giải thích ví dụ: nghiên cứu phát triển sản phẩm mới “INV4008 Office chair DS” cần sử dụng một cái bán thành phẩm “INV3009 Seat cushion KX”, bán thành phẩm này là vật liệu ủy thác ngoài gia công, nhập bằng tay trong “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm”.

♦ Giải thích trọng điểm:

1. Sau khi mở “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm” thì có thể nhấn nút “thêm”.
2. Nhấn F2 trong trường “mã sản phẩm” mở cửa sổ tra nguyên tắc tạo mã “Hệ thống quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập \ Thao tác lập nguyên tắc tạo mã” đã thiết lập trước, có thể chọn nguyên tắc tạo mã trong cửa sổ, sau đó nhấn nút “CN”, thì hệ thống sẽ tạo mã số mới theo số lớn nhất do nguyên tắc này đã thiết lập.
3. Tiếp theo nhập dữ liệu liên quan trong trường “tên sản phẩm”, “quy cách”, “mã hàng”, “SIZE” v.v.
4. Nhập dữ liệu “Đơn vị” căn cứ theo “phương thức diễn đạt số lượng” được thiết lập trong “Hệ thống quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập \ Thao tác thiết lập tham số cơ bản”. (Tham khảo bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý tồn kho \ dữ liệu cơ bản liên quan đến hệ thống quản lý dữ liệu cơ bản”).
5. Xác nhận phân loại hàng hóa có cần sửa đổi hay không trong “Trang: dữ liệu cơ bản 1”.
6. Nhập “loại kho chính” của mã sản phẩm này trong “Trang: dữ liệu cơ bản 1”.
7. Xác nhận “thuộc tính mã sản phẩm” trong “Trang: dữ liệu cơ bản 2”.
8. Khi thêm “mã cấp thấp” của mã sản phẩm đặt trước là “99”, sau đó nếu đã lập dữ liệu BOM, có thể ghi lại tính toán thông qua “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Thao tác hàng loạt \ Thao tác cập nhật tính mã cấp dưới”.
9. Lưu trữ dữ liệu.

Ghi chú: trong “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm”, gồm các trường và thuộc tính cần phân biệt duy trì của chức năng quản lý sản xuất, mua hàng, nghiệp vụ, quản lý kho, kế toán, thuyền vụ, v.v, bài học này chỉ giới thiệu các trường liên quan đến chức năng nghiên cứu phát triển.

### Luyện tập 1:

Lập dữ liệu mã sản phẩm mới bằng 2 phương thức:

#### 1.Sao chép

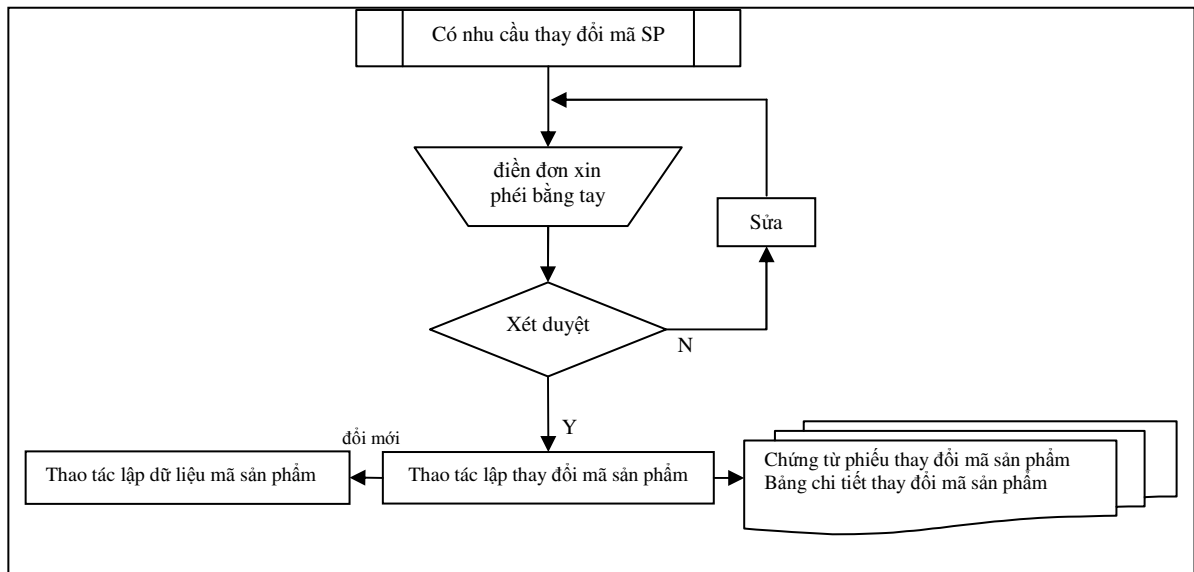
Lấy “INV4001 Office chair SL” làm chính, sao chép một thành phẩm mới, mã sản phẩm là “INV4009 Office chair XL”, sửa đổi quy cách là 750.

#### 2.Tự nhập

Dưới “INV4009 Office chair XL” có một bán thành phẩm, mã sản phẩm là “INV3006 Seat Cushion x”, bán thành phẩm này là vật liệu ủy thác ngoài gia công.

## b. Quy trình Thay đổi mã sản phẩm

### 1. Giải thích quy trình



Ghi chú: tham khảo bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý tồn kho \ quản lý và thay đổi mã sản phẩm”.

## 2. Giải thích ví dụ và trọng điểm

- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý tồn kho \ Quản lý thay đổi mã SP \ Thao tác lập thay đổi mã sản phẩm
- ♦ Giải thích ví dụ: Thay đổi “Mã hình sản phẩm” của mã sản phẩm “INV4008 Office chair DS”.

Thao tác thiết lập thay đổi sản phẩm(INV124)[Success]

DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

Chi tiết | Biểu tượng SP | Xem DL

1. Mã SP: INV4008

Tên SP ban đầu: Office chair DS

Quy cách ban đầu: 800

2. PE thay đổi: 0001 Ngày đổi: 2008/08/07

3. Loại chỉnh sửa: 0. Tất cả

T. Thái duyệt: N. Không thực thi EasyFlow

Số lần in: 0 Số lần gửi: 0

4. Mã cột: MB029

5. Giá trị cột chữ mới: DS800011

6. CONFIRM

Xóa mã SP

Tên SP mới: Office chair DS

Quy cách mới: 800

Người sửa: DS 系統管理者

Ghi chú:

Xác nhận: DS 系統管理者

Ngày xác nhận: 2008/08/07

STT	Mã cột	Tên cột	TTính cột	Giá trị cột chữ mới	Tên giá trị mới	Cột kỹ tự ban đầu	Tên giá trị ban đầu
0001	MB029	Mã số thủ SP	C.Char	DS800011	DS800011	SL111001	SL111001

Browse: Số môn DL nội dung: 1 127.0.0.1 - 211

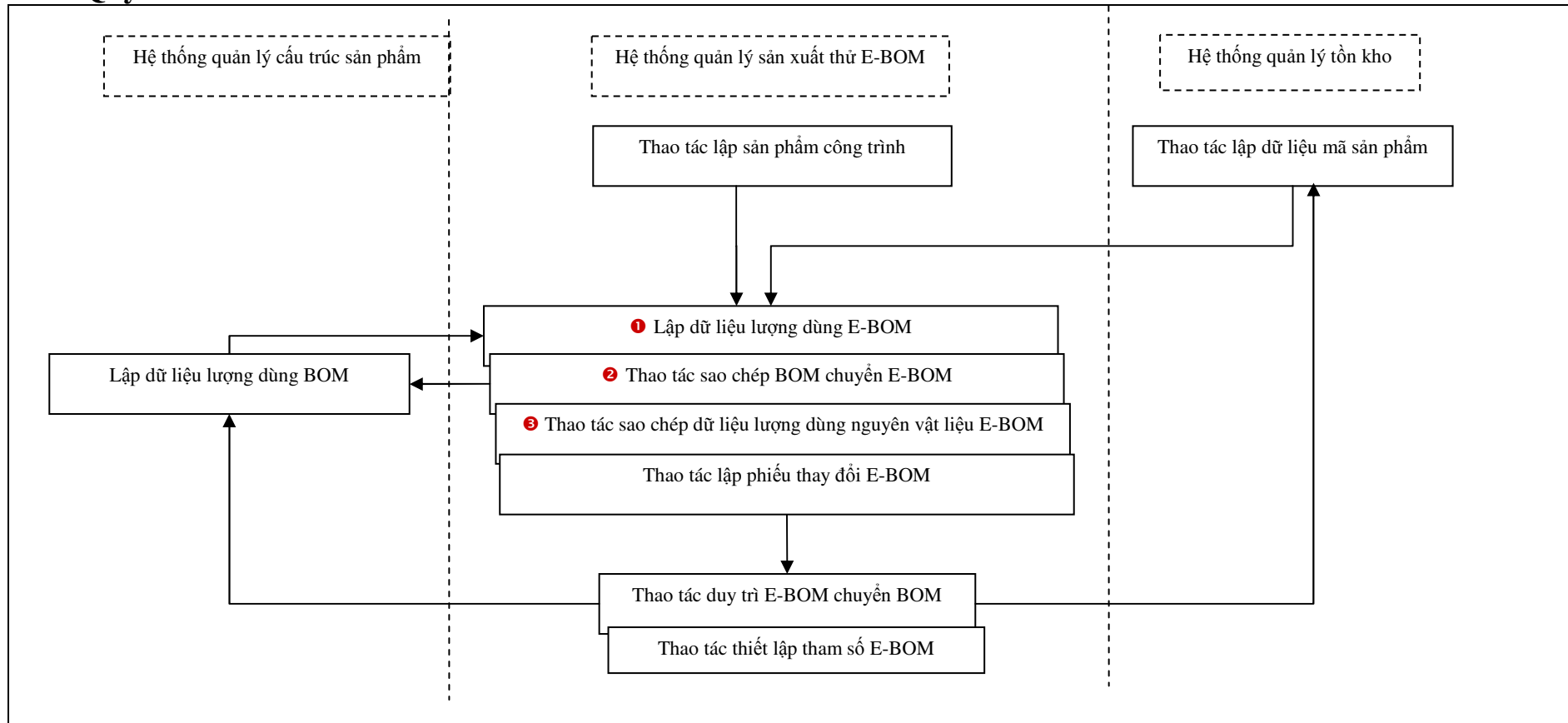
- ♦ Giải thích trọng điểm:

1. Lập một mẫu tin dữ liệu thay đổi bằng phương thức thêm, và mở cửa sổ tra “mã sản phẩm” cần thay đổi trong trường “mã sản phẩm”.
2. Hệ thống sẽ tự động phán đoán mã sản phẩm này là thay đổi lần thứ mấy, tự động đưa ra “Phiên bản thay đổi”, không cần tự nhập.
3. Chọn “sửa loại trường”, như: “0.tất cả”, dữ liệu cơ bản mã sản phẩm đã tách thao tác theo loại chức năng là: tất cả, dữ liệu cơ bản, quản lý kho, mua hàng, nghiệp vụ, kế toán, SHIPPING, quản lý sản xuất, quản lý sản phẩm v.v, vậy chọn “sửa loại trường” khác nhau, ngoài việc thuận lợi cho chọn trường, thân đơn cho phép sửa đổi trường mã sản phẩm cũng khác nhau.
4. Chọn trường cần sửa đổi trong “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm”, như: “MB029 mã hình sản phẩm”.
5. Hệ thống sẽ căn cứ “Mã trường” đã chọn cho phép giá trị cho phép nhập, người sử dụng nhập dữ liệu thay đổi vào trường mới.
6. Xác nhận sau khi lưu trữ dữ liệu, sau khi xét duyệt có thể tra kết quả trong “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm”.

### Luyện tập 2:

Theo mã sản phẩm “INV4009 Office chair XL” kế thừa từ quy trình trước lập trước, tăng thêm một hồ sơ trong “mã quản lý hồ sơ”.

### c. Quy trình E-BOM



Phương thức phát sinh dữ liệu lượng dùng E-BOM:

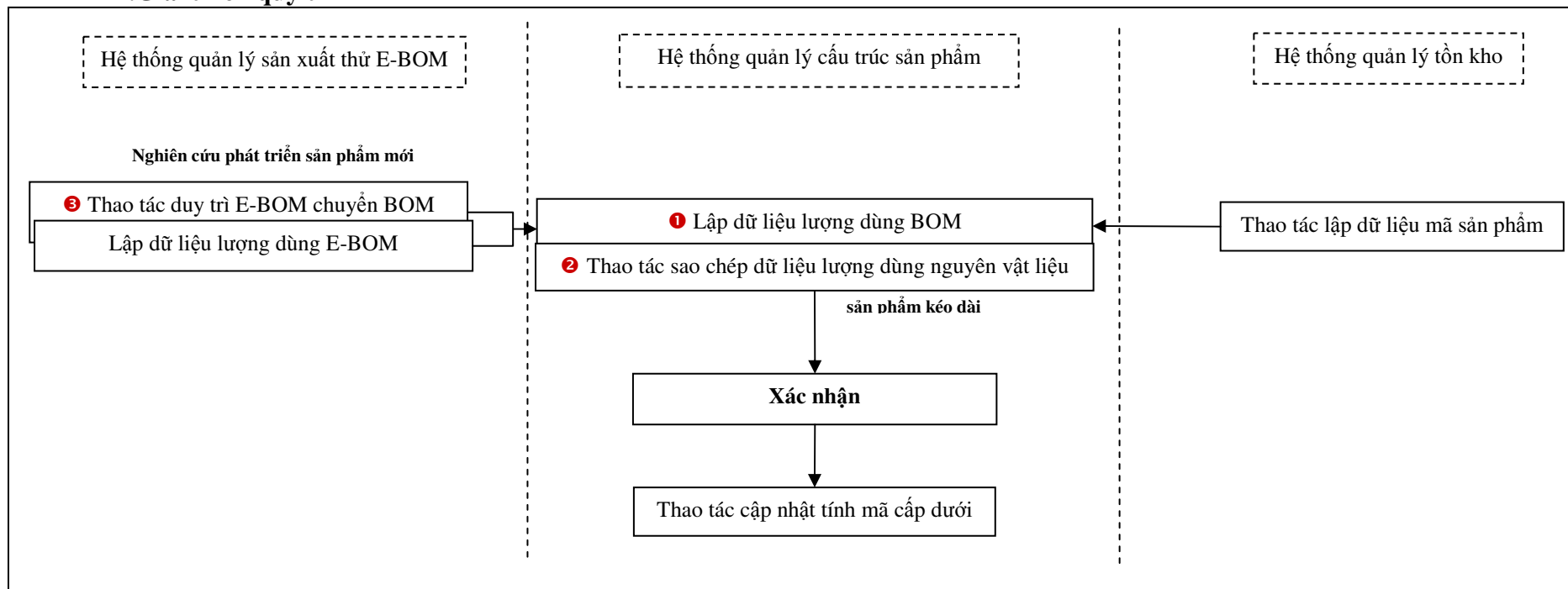
- ❶ Tự nhập trong “Lập dữ liệu lượng dùng E-BOM”.
- ❷ Sử dụng “Thao tác sao chép BOM chuyển E-BOM” để “Dữ liệu lượng dùng BOM” chính thức sao chép thành “Dữ liệu lượng dùng E-BOM”.
- ❸ Sử dụng “Dữ liệu lượng dùng E-BOM” hiện có sao chép “Dữ liệu lượng dùng E-BOM” mới.

Ghi chú: Tham khảo bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ bài quản lý E-BOM”,



## d. Quy trình lập dữ liệu BOM

### 1. Giải thích quy trình



Phương thức phát sinh dữ liệu lượng dùng BOM:

❶ Nhập trong "Lập dữ liệu lượng dùng BOM".

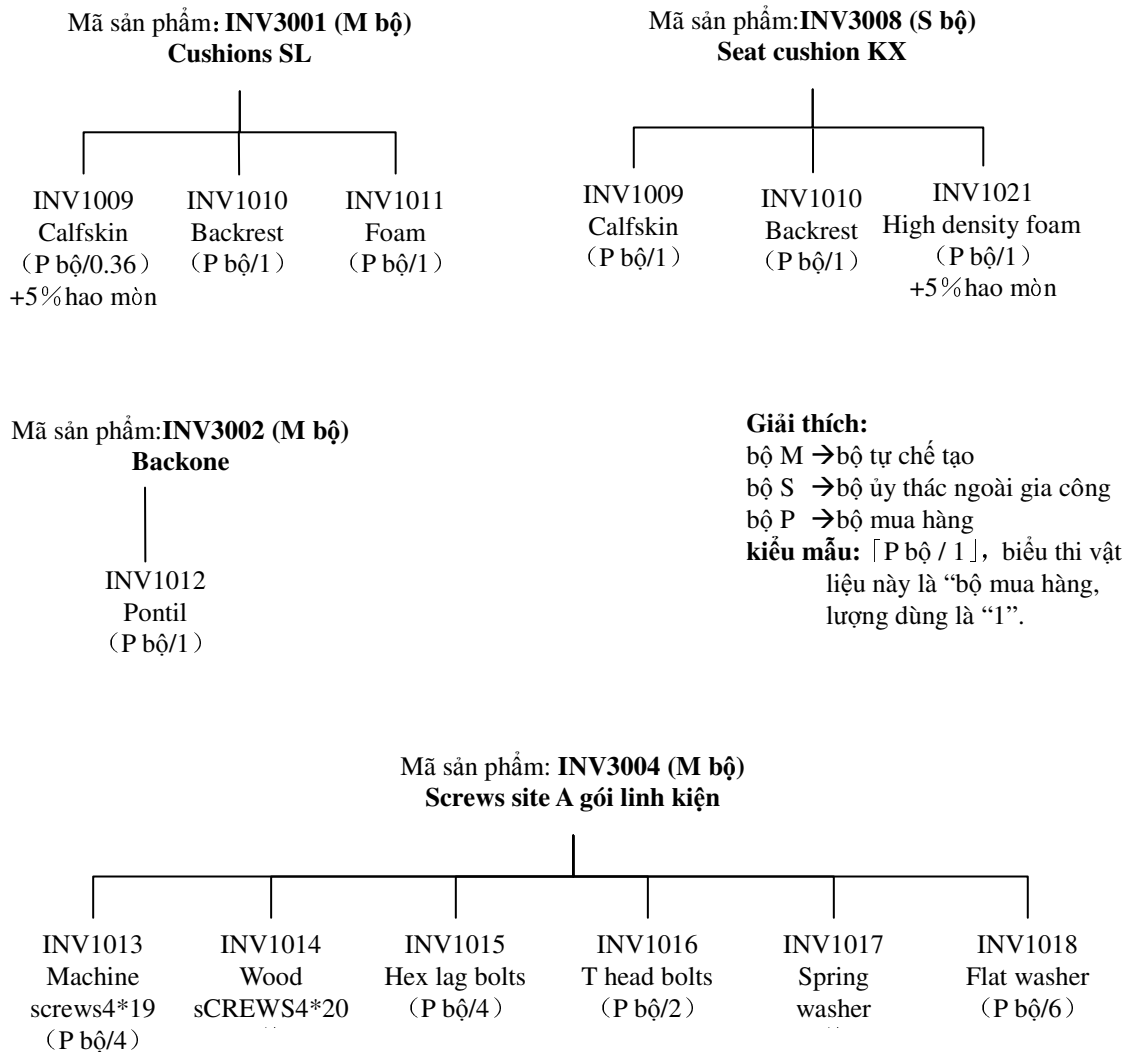
❷ Sử dụng "Dữ liệu lượng dùng BOM" hiện có sao chép "Dữ liệu lượng dùng BOM" mới.

❸ Sử dụng "Thao tác duy trì E-BOM chuyển BOM" để "dữ liệu lượng dùng E-BOM" sao chép thành "dữ liệu lượng dùng BOM" chính thức.

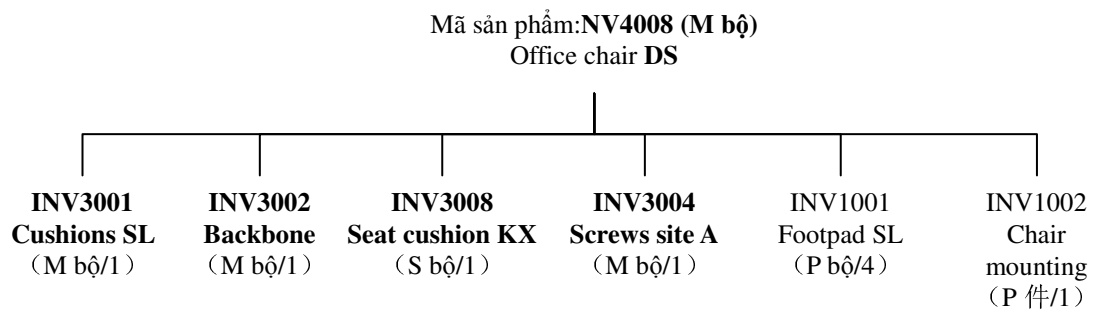
Ghi chú: Tham khảo bài học trực tuyến "Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ bài lập dữ liệu lượng dùng BOM và thay đổi".

## 2. Giải thích ví dụ và trọng điểm

- ♦ Nguyên tắc và các bước xây dựng các cấp:
  - ① Cần lập trước mã sản phẩm, sau đó lập dữ liệu BOM.
  - ② Nếu xây dựng nhiều cấp, chồng chất từ dưới lên trên, từ bán thành phẩm cấp dưới nhất, xây đến thành phẩm cấp cao nhất.
- ♦ Ví dụ của một BOM như sau:
































- ♦ Ví dụ BOM nhiều cấp như sau:



- ♦ Phương thức thao tác: nhập trong “Lập dữ liệu lượng dùng BOM”.
- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập dữ liệu lượng dùng BOM
- ♦ Giải thích ví dụ: nghiên cứu phát triển bán thành phẩm mới “INV3008 Seat cushion KX”, căn cứ theo dữ liệu trang trước tiến hành xây dựng BOM.

GP Thao tác thiết lập dữ liệu lượng dùng BOM(BOMI02)[Success]

DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

1                             

Chi tiết Xem DL

1 Mã NVL chính INV3008 Mã phiếu đối 411 - 960202003 - 0031

Tên SP Seat cushion K Ngày đối 2007/02/02 P. ban 0001

Quy cách 200-160CM Ngày thiết lập 2007/01/10 Số lần in 0

ĐV PCS ĐV nhỏ T. Tính M: Tự chế Ngày chỉnh sửa 2007/02/02 Số lần gửi 0

2 Số đợt định mức 1 Ghi chú Ngày xác nhận / /

Lệnh SX T. Thái xét duyệt N: Không thực thi EasyFlow Xác nhận

STT	mã NVL	Tên SP	Quy cách	ĐV	ĐV nhỏ	T. Tính	Lượng dùng tổ hợp	Mẫu số	Tỷ lệ khấu hao
0010	INV1009	Calfskin	color:black	Y		P:Mua	1	1	0.00%
0020	INV1010	Backrest	color:black size:124	PCS		P:Mua	1	1	0.00%
0030	INV1021	High density foam	XS 760g	PCS		P:Mua	1	1	0.00%

3 4 5

Browse Số môn DL nội dung: 3 INV1009 Calfskin 127.0.0.1 - 211

GP F2Tra cứu của số

Tra lại Mã số >= INV1009

Chọn	Mã số	Tên VP	Quy cách	ĐV tồn kho	Thuộc tính
<input checked="" type="checkbox"/>	INV1009	Calfskin	color:black	Y	P:Linh kiện P
<input checked="" type="checkbox"/>	INV1010	Backrest	color:black size:124	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1011	Foam	1500g	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1012	Pontil	2"*4.5	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1013	Machine screw	4*19 color:black	PCS	P:Linh kiện P
<input checked="" type="checkbox"/>	INV1014	Wood Screw	4*20	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1015	Hex lag bolt	20M	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1016	T head bolt	Black, T head	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1017	Spring washer	10*22*1.4	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1018	Flat washer	10*22*1.4	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1019	Material	INV1019	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1020	Footpad DS	800 color:black	PCS	P:Linh kiện P
<input checked="" type="checkbox"/>	INV1021	High density foam	XS 760g	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1022	Ergonomics	1250g	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1023	Footpad	XL color:gray	PCS	P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1024	960521000	9605210001-4 can		P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1025	960521000	9605210002-4 can		P:Linh kiện P
<input type="checkbox"/>	INV1026	960521000	9605210003-4 can		P:Linh kiện P

Số môn DL 100 Số cột 10

OK Hủy bỏ

Cơ SX	Tên Cơ SX	Chu kỳ cấp NVL	Ngày hiệu lực	Hết hiệu lực	Chọn phối hợp mặc định	Tính GT định mức	Trạng thái NVL
****		0			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1: NVL trực tiếp
****		0			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1: NVL trực tiếp
****		0			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1: NVL trực tiếp

6
7
8

Tính GT định mức	Trạng thái NVL	Vị trí chèn 1	Vị trí chèn 2	Vị trí chèn 3	Vị trí chèn 4	Vị trí chèn 5	SP cấp phát	Ghi chú
<input checked="" type="checkbox"/>	1: NVL trực tiếp						<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/>	1: NVL trực tiếp						<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/>	1: NVL trực tiếp						<input type="checkbox"/>	

♦ Giải thích trọng điểm:

- Sau khi nhấn nút “thêm”, chọn “Mã sản phẩm NVL chính” cần lập.
- Thiết lập lượng lô tiêu chuẩn của “Mã sản phẩm NVL chính”, nghĩa là lượng dùng sẽ cần thiết lập, là thiết lập bằng lấy bao nhiêu số lượng cho một lô, khi thêm mới hệ thống sẽ đặt trước là 1.  
Nhưng “loại đơn lệnh tạo” có thể thiết lập sản phẩm NVL chính này nếu cần lập lệnh sản xuất, sau đó nếu thông qua hệ thống kế hoạch sản xuất (MRP hoặc LRP) tự động phát sinh kế hoạch sản xuất, nếu lấy thiết lập ở đây, đặt trước là loại đơn lệnh tạo cần chuyển.
- Hệ thống sẽ tự động thiết lập trước “STT”, bắt đầu từ “0010”, mọi lần tăng thêm “10”, không cần nhập, sau đó nếu cần xen số sửa chữa có thể sửa chữa “STT” bằng tay.
- Lập “Mã sản phẩm NVL chính” tổ thành BOM, có thể nhập bằng tay hoặc nhấn “F2” để chọn.  
Cũng có thể Nhấn “F3” mở cửa sổ chọn, chọn xong nhấn nút “CN”, mã sản phẩm “lấy được” sẽ đưa ra, và lấy ra dữ liệu liên quan khác, như: tên sản phẩm, quy cách, đơn vị, thuộc tính, v.v.
- Lập “lượng dùng tổ thành”, “cơ số” và “Tỷ lệ hao mòn”.
- Vì sản xuất của bán thành phẩm tuần hoàn ngắn, do đó không đặc biệt thiết lập trong chỉ định “Công đoạn sản xuất” lãnh liệu, và “cách thời điểm bỏ vật liệu vào”, do hệ thống thiết lập trước là “\*\*\*\*\*” và “0”.
- Vì bán thành phẩm trong giai đoạn khai thác, không cần đặt “ngày có hiệu lực, ngày hết hiệu lực”.
- Xác nhận “kiểu vật liệu” có phải chính xác.
- Lưu trữ dữ liệu thì được.

**Ghi chú:**

- Nếu khi đã có dữ liệu thay đổi công trình, dữ liệu lượng dùng BOM không được hủy bỏ hoặc sửa đổi trực tiếp trong thao tác này.
- Nguyên vật liệu thân đơn không được cùng nguyên vật liệu + cùng công đoạn sản xuất + cùng ngày có hiệu lực.
- Sau khi thêm hoặc sửa đổi dữ liệu BOM, xin thực thi “Thao tác cập nhật tính mã cấp thấp”, tính toán lại mã cấp thấp nhất về số sản phẩm của mọi nguyên vật liệu, để bảo đảm tính chính xác khi sau này thực thi các thao tác “kế hoạch nhu cầu vật liệu”, “kế hoạch nhu cầu theo đợt” v.v của dữ liệu phát sinh.
- Ngày có/hết hiệu lực của NVL BOM không được vượt qua ngày có/hết hiệu lực thiết lập trong “Thao tác lập dữ liệu mã sản phẩm”.

- ♦ Phương thức thao tác: sử dụng “dữ liệu lượng dùng BOM” hiện có sao chép “dữ liệu lượng dùng BOM” mới.
- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Thao tác hàng loạt\ Thao tác sao chép dữ liệu lượng dùng nguyên vật liệu
- ♦ Giải thích ví dụ: theo quy trình 1, vì “INV4008 Office chair DS” là cải thiện nghiên cứu phát triển “INV4001 Office chair SL” phát sinh, chỉ có linh kiện “Seat cushion” khác nhau, vậy có thể sử dụng “dữ liệu lượng dùng BOM” hiện có sao chép “dữ liệu lượng dùng BOM”, sau đó tiến hành tăng thêm hoặc sửa đổi một phần linh kiện, không cần nhập lại mọi linh kiện.

Thao tác sao chép dữ liệu lượng dùng nguyên vật liệu(BOMB01)[Success]

Mục chọn cơ bản    Mục chọn HT

1 Chọn mã NVL chính ban đầu INV4001

2 Nhập mã NVL chính mới INV4008

3 Ngày hết hiệu lực ban đầu 2008/08/12

CN

Hủy bỏ

Chu kỳ

Đặt nặng

Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập dữ liệu lượng dùng BOM

Thao tác thiết lập dữ liệu lượng dùng BOM(BOMI02)[Success]

DL (D)    Tác dụng(F)    Thoát (X)

4 Mã NVL chính INV4008

Tên SP Offic chair DS

Quy cách 800

đV PCS    đV nhỏ    TTính M:Tự chế

Số đợt định mức 1    Ghi chú

Lệnh SX 510    MÀO Note T.Thái xét duyệt N:Không thực thi EasyFlow

Mã phiếu đối    Ngày đối    P.ban 0000

Ngày thiết lập 2008/08/14    Số lần in 0

Ngày chỉnh sửa 2008/08/14    Số lần gửi 0

Ngày xác nhận 2008/08/12    Xác nhận DS    系統管理者

CONFIRM

STT	mã NVL	Tên SP	Quy cách	đV	đV nhỏ	TTính	Lượng dùng tổ hợp	Mẫu số	Tỷ lệ khấu hao
0010	INV1001	Footpad SL	500 color:black	PCS		P:Mua	4	1	0.00%
0020	INV1002	Chair mounting	100P	PCS		P:Mua	1	1	0.00%
0030	INV1003	Wheel	general	SET		F:Feature	4	1	0.00%
0040	INV1006	Armrest	plastic, color:black	SET		O:Option	2	1	0.00%
0050	INV3001	Cushions SL	124COVER	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%
0060	INV3002	Backbone	205MM	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%
0070	INV3008	Seat cushion K	200-160CM	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%
0080	INV3004	Screws site A	500SL-600SL	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%

Browse \$Số môn DL nội dung: 8    INV3008 Seat cushion K    127.0.0.1 - 211

STT	mã NVL	Tên.SP	Quy cách	ĐV	ĐV nhỏ	T.Tính	Lượng dùng tổ hợp	Mẫu số	Tỷ lệ khấu hao
0010	INV1001	Footpad SL	500 color:black	PCS		P:Mua	4	1	0.00%
0020	INV1002	Chair mounting	100P	PCS		P:Mua	1	1	0.00%
0030	INV1003	Wheel	general	SET		F:Feature	4	1	0.00%
0040	INV1006	Armrest	plastic, color:black	SET		O:Option	2	1	0.00%
0050	INV3001	Cushions SL	124COVER	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%
0060	INV3002	Backbone	205MM	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%
0070	INV3008	Seat cushion K	200-160CM	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%
0080	INV3004	Screws site A	500SL-500SL	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%

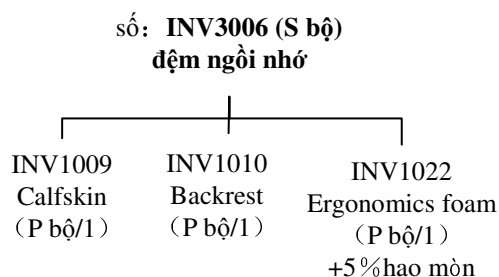
♦ Giải thích trọng điểm:

1. Chọn nguồn “Mã NVL chính ban đầu” sẽ sao chép.
2. Nhập “Mã NVL chính mới” sẽ sao chép.
3. Hệ thống sẽ thiết lập trước “chọn ngày hết hiệu lực mã NVL chính ban đầu” là ngày hệ thống, khi ngày hết hiệu lực của mã sản phẩm NVL thân đơn của NVL chính lớn hơn trường đã chọn này hoặc là trống (tức là vẫn có hiệu lực), NVL thân đơn này mới có thể được sao chép đến lượng dùng mã sản phẩm NVL chính, sau đó nhấn nút “CN”, giao cho trung tâm xếp việc xử lý.
4. Có thể kiểm tra dữ liệu BOM “Mã sản phẩm NVL chính” mới phát sinh do sao chép trong “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác thiết lập dữ liệu lượng dùng BOM”.
5. Trong ví dụ, vì đệm ngồi của Offiec chair BOM sau khi sao chép khác với BOM ban đầu, do mã sản phẩm NVL “INV3003 Seat cushion” STT thân đơn là 0070 thay đổi thành mã sản phẩm “INV3008 Seat cushion”, chỉ sửa đổi lại thì được.
6. Sau khi điều chỉnh xong lưu trữ dữ liệu.
7. Sau đó “xác nhận” lại, thì có thể sử dụng.

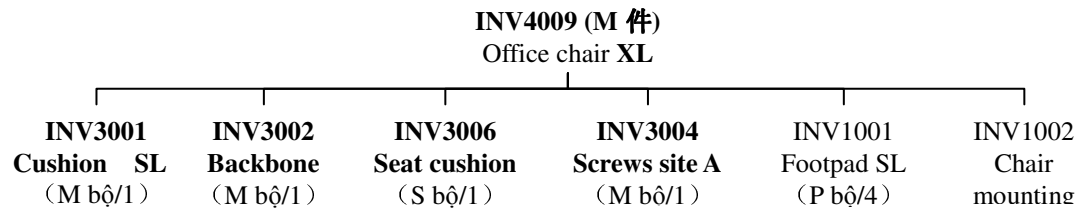
**Luyện tập 3:**

Sử dụng 2 phương thức sau để xây dựng BOM:

1. Nhập bằng tay trong “Thao tác lập dữ liệu lượng dùng BOM”.

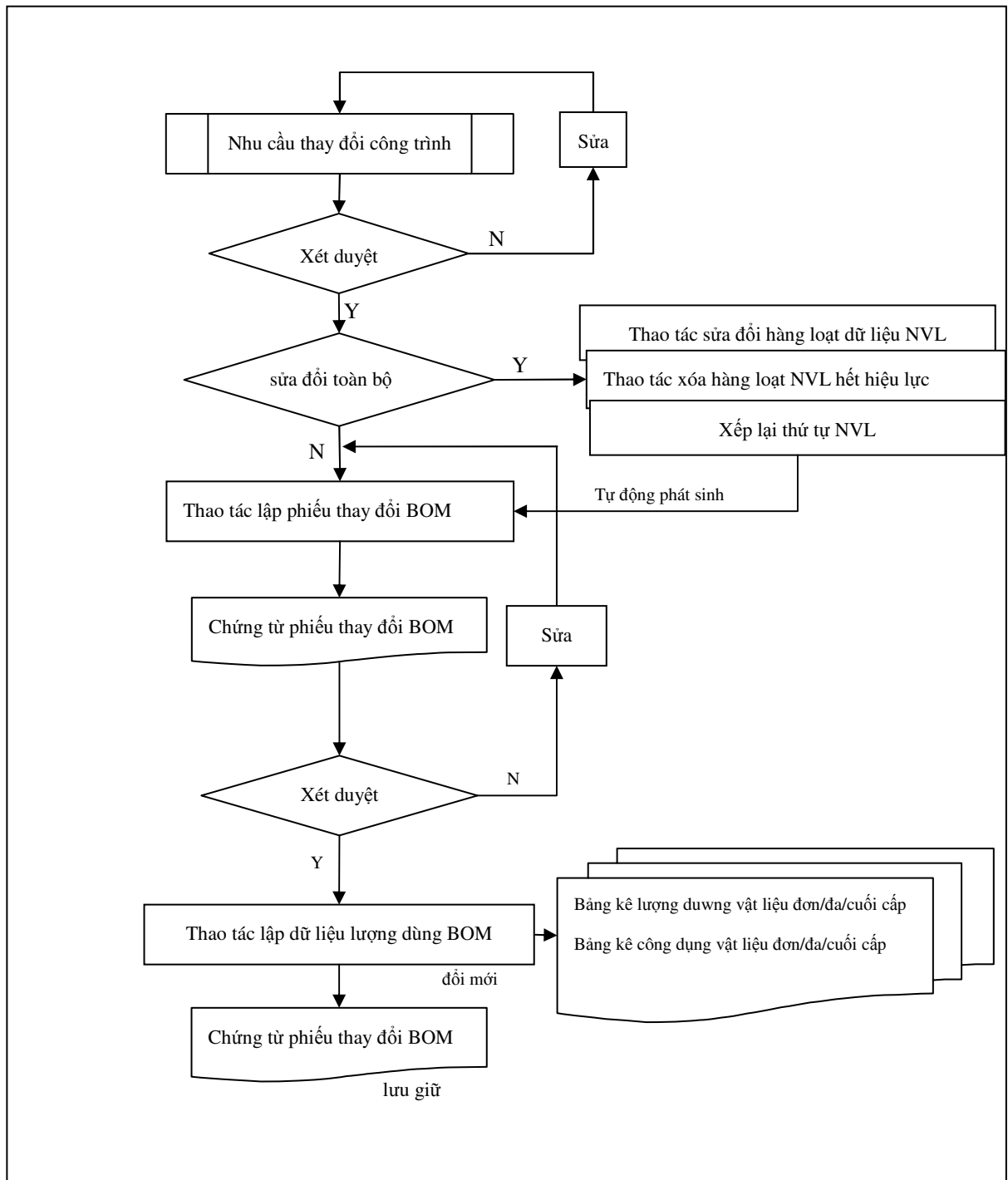


2. Sử dụng “Thao tác sao chép dữ liệu lượng dùng vật liệu”, sao chép  
 “INV4001Office chair SL” thành “INV4009 Office chair XL”, nếu có nhu cầu có  
 thể điều chỉnh.



## e. Quy trình thay đổi công trình

### 1. Giải thích quy trình



Ghi chú: tham khảo bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ bài quản lý sửa đổi BOM”.



## 2. Giải thích ví dụ và trọng điểm

- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Xử lý biến động hàng ngày \ Thao tác lập phiếu thay đổi BOM”
- ♦ Giải thích ví dụ: nghiên cứu thông qua ECN (sửa đổi công trình) cải thiện, để BOM của “INV4008 Office chair DS”, thêm vào vật phẩm “INV1013 Machine screws” 4 cái, để tăng thêm cường độ.

Thao tác thiết lập phiếu thay đổi BOM(BOMI04)[Success]

DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

1 [Icon]

Chi tiết Xem DL

1 Loại phiếu đổi 411 BOM Change Nguyên nhân Ngày đổi 2008/08/13

Mã phiếu đổi 080813001 Ghi chú Xác nhận DS

2 Ngày CT 2008/08/13 T.Thái duyệt N.Không thực thi EasyFlow 10 CONFIRM 系統管理者

Khẩn 0 Số lần gọi 0 In 0

5 STT Mã NVL chính Tên SP Quy cách ĐV TTính P.ban Lệnh SX Tên CT Nguyên nhân

0001	INV4008	Office chair DS	800	PCS	M.Tự chế	0001	510	M/O Note	CHANGE SCREWS
------	---------	-----------------	-----	-----	----------	------	-----	----------	---------------

3 3 4

Browse Số môn DL nội dung: 1 INV4008 Office chair DS 127.0.0.1 - 211

Thao tác thiết lập phiếu thay đổi BOM(BOMI04)[Success]

DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

6 & 8 [Icon]

STT BOM	mã NVL	Tên SP	Quy cách	ĐV	ĐV nhớ	TTính	Lượng dùng tổ hợp	Mẫu số	Tỷ lệ k
0090	INV1013	Machine screws	4*19 color:black	PCS		P:Mua	4	1	

7

Browse

9

Thao tác thiết lập dữ liệu lượng dùng BOM(BOM102)[Success]  
DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

Chi tiết Xem DL

10 Mã NVL chính INV4008

Mã phiếu đổi 411 - 080813001 - 0001

Tên SP Offic chair DS Ngày đổi 2008/08/13 P.ban 0001

Quy cách 800 Ngày thiết lập 2008/08/14 Số lần in 0

ĐV PCS ĐV nhỏ TTính M:Tự chế Ngày chỉnh sửa 2008/08/13 Số lần gửi 0

Số đợt định mức 1 Ghi chú

Ngày xác nhận 2008/08/12

Lệnh SX 510 M/O Note T.Thái xét duyệt N:Không thực thi EasyFlow Xác nhận DS 系統管理者 CONFIRM

STT	mã NVL	Tên SP	Quy cách	ĐV	ĐV nhỏ	TTính	Lượng dùng tổ hợp	Mẫu số	Ty lệ khấu hao
0010	INV1001	Footpad SL	500 color:black	PCS		P.Mua	4	1	0.00%
0020	INV1002	Chair mounting	100P	PCS		P.Mua	1	1	0.00%
0030	INV1003	Wheel	general	SET		F.Feature	4	1	0.00%
0040	INV1006	Armrest	plastic, color:black	SET		O.Option	2	1	0.00%
0050	INV3001	Cushions SL	124COVER	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%
0060	INV3002	Backbone	205MM	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%
0070	INV3008	Seat cushion K	200-160CM	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%
0080	INV3004	Screws site A	500SL-600SL	PCS		M:Tự chế	1	1	0.00%

Browse Số môn DL nội dung: 9 INV1001 Footpad SL 127.0.0.1 - 211

♦ Giải thích trọng điểm:

1. Lập một đơn thay đổi bằng phương thức thêm, cần thiết lập một loại đơn “tính chất chứng từ=41. đơn sửa đổi BOM” trong “thao tác thiết lập tính chất chứng từ”.
2. Nhập “ngày CT”.
3. Mở cửa sổ của trường “Mã NVL chính” trong thân đơn hoặc nhập “Mã NVL chính” cần sửa đổi, hệ thống sẽ căn cứ theo số lần thay đổi của NVL chính đưa ra “phiên bản”.
4. Có thể ghi lại “nguyên nhân thay đổi”, thuận lợi cho việc truy xét sau này.
5. Sử dụng phím trái của con chuột chọn “thân đơn thay đổi công trình”.
6. Ấn nút “duy trì”, sau đó nhập dữ liệu thay đổi trong cửa sổ.
7. Giống như: thêm một mẫu tin “STT BOM” không tồn tại (STT BOM ban đầu đến “0080”, trực tiếp nhập “0090” trong “STT BOM), thêm mã sản phẩm “INV1013 Machine screws” của NVL mới, lượng dùng tổ thành là 4 cái. (Nếu cần sửa chữa NVL hiện có, có thể trực tiếp nhập vào hoặc mở cửa sổ chọn STT BOM ban đầu được đưa ra sau đó thay đổi.)
8. Nhập xong mã sản phẩm cần thay đổi, ấn nút “duy trì”.
9. Ấn nút “X: gốc trên phải rời khỏi cửa sổ, hệ thống sẽ trở về cửa sổ trước.
10. Xác nhận lại dữ liệu nhập xong, sau khi xét duyệt, có thể xem kết quả thay đổi trong “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ quản lý dữ liệu cơ bản \ thao tác lập dữ liệu lượng dùng BOM”.

**Ghi chú:** nếu cần thay đổi NVL, cần không chế bằng ngày có/mất hiệu lực, như mã sản phẩm hiệu lực mới thêm vào, mã sản phẩm bị thay đổi nhập ngày kết thúc, biểu thị ngừng sử dụng, để ghi lại lịch sử thay đổi, thuận lợi cho việc xem lại sau này.

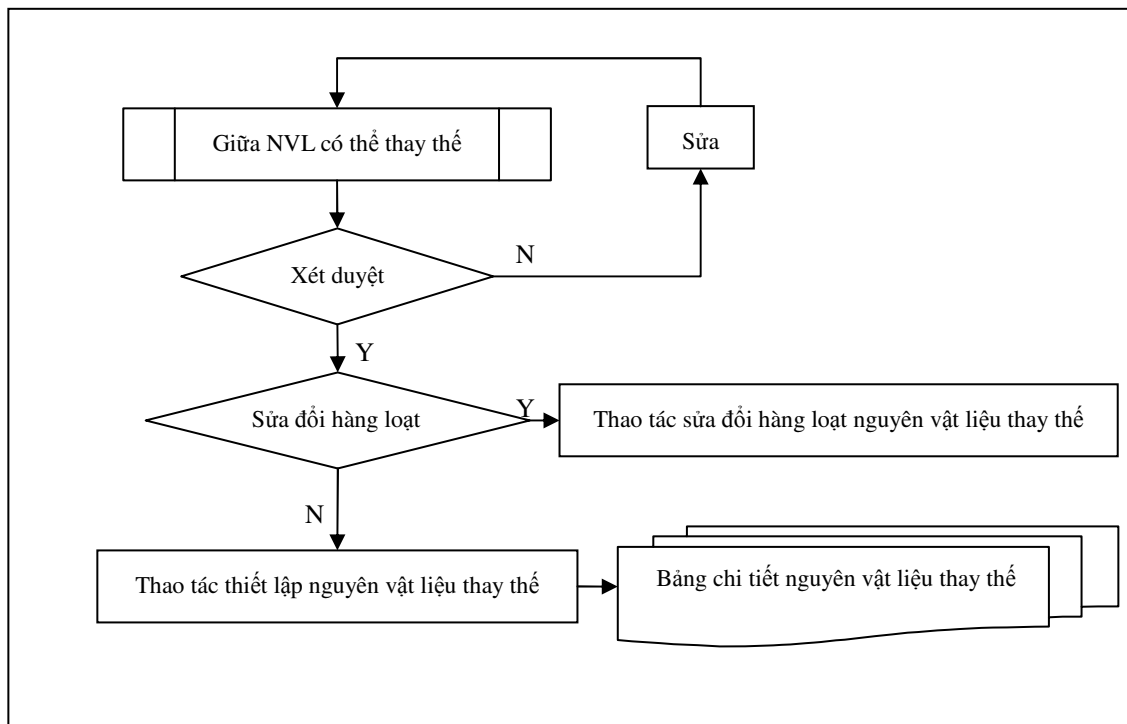
**Luyện tập 4:**

Theo quy trình của luyện tập trước sản phẩm mới “INV4009 Office chair XL” đã được lập, thay đổi BOM như sau:

1. “INV1001 Footpad SL” ban đầu mất hiệu lực vào cuối tháng nay.
2. Thêm mới một NVL “INV1023 Footpad K”, lượng dùng tổ thành là 4 cái, có hiệu lực từ hôm nay.

## f. Quy trình lập nguyên vật liệu thay thế

### 1. Giải thích quy trình



✧ Ghi chú1: “Dữ liệu nguyên vật liệu thay thế có thể sử dụng trong thao tác hàng ngày sau:

- ❶ “Hệ thống quản lý lệnh sản xuất ủy thác ngoài \ Xử lý biến động hàng ngày \ Thao tác lập lệnh sản xuất” có thể bấm **F4** tại thân đơn của trường “Mã sản phẩm NVL” để tra NVL thay thế và thay đổi.
- ❷ “Hệ thống quản lý lệnh sản xuất ủy thác ngoài \ Xử lý biến động hàng ngày \ Thao tác lập phiếu lãnh liệu” có thể bấm **F4** tại thân đơn của trường “Mã sản phẩm NVL” để tra NVL thay thế và thay đổi, Sau khi phiếu lãnh liệu được xác nhận, hệ thống sẽ tự động ghi lại mã sản phẩm NVL của “Sau khi thay thế” và “Mã sản phẩm bị thay thế” đến thân đơn của lệnh tạo.
- ❸ Chọn “Thực thi NVL thay thế” trong “Hệ thống kế hoạch nhu cầu NVL \ Thao tác phát sinh hoạt định nhu cầu NVL”, nếu số lượng tồn kho của NVL ban đầu không đủ, hệ thống sẽ tự động phát sinh dữ liệu NVL thay thế và số lượng ...
- ❹ “Hệ thống kế hoạch nhu cầu hàng loạt \ Thao tác hàng loạt \ Phát sinh hàng loạt kế hoạch nhu cầu” nếu số lượng tồn kho của vật liệu ban đầu không đủ, hệ thống sẽ tự động phát sinh mã sản phẩm nguyên vật liệu thay thế.

✧ Ghi chú2 : Tham khảo chi tiết trong bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ bài dữ liệu lượng dùng BOM và việc lập thay thế”.

## 2. Giải thích ví dụ và trọng điểm

- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Quản lý dữ liệu cơ bản \ Thao tác lập nguyên vật liệu thay thế
- ♦ Giải thích ví dụ: vì tăng thêm tính cơ giãn về sử dụng nguyên vật liệu, dưới tình hình không ảnh hưởng chức năng và chất lượng sản phẩm của “INV4008Office chair DS”, lập “INV1020 Footpad DS” là nguyên vật liệu thay thế cho “INV1001 Footpad SL”.

Thao tác thiết lập lấy nguyên vật liệu thay thế(BOMI01)[Success]

DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

1 [Icon]

2 NVL INV1001

Tên SP Footpad SL

Quy cách 500 color:black

3 NVL chính INV4008

Tên SP Office chair DS

Quy cách 800

4 NVL thay thế 3: NVL thay thế

Ghi chú

Mã SP	Tên SP	Quy cách	đV	đV nhỏ	TTính SP	SL	Ngày hiệu lực	Hết hiệu lực	Thứ tự NVL thay thế	Ghi chú	Ưu tiên dùng
INV1020	Footpad DS	800 color:black	PCS		P:Mua	4	2008/08/13	2008/09/30	1		

5 6 7 8 9

Browse Số môn DL nội dung: 1 INV1020 Footpad DS 127.0.0.1 - 211

### ♦ Giải thích trọng điểm:

1. Lập một dữ liệu nguyên vật liệu thay thế bằng phương thức thêm.
2. Nhập hoặc mở cửa sổ tra NVL “bị” thay thế.
3. Nhập hoặc mở cửa sổ tra “Mã sản phẩm NVL chính”, biểu thị chỉ có bên dưới của NVL chính mới cho phép thay thế, (nếu NVL chính thiết lập là “\*\*\*\*\*” (20 sao), biểu thị bất cứ sản phẩm nào dùng đến NVL này, đều có thể sử dụng NVL thân đơn để thay thế).
4. Định nghĩa quan hệ là thay thế, “NVL thay thế” là quan hệ giữa NVL chính và NVL phụ, “NVL thay thế” là quan hệ của NVL mới và NVL cũ.
5. Nhập mã sản phẩm cho thay/ thay thế.
6. Nhập tỷ lệ giữa “NVL thay thế” và “NVL bị thay thế”, ví dụ lượng dùng của NVL cũ dự tính là 100PCS, lượng cần lãnh của NVL thay thế sau thay thế cũng là 100PCS, thì tỷ lệ giữa hai NVL là 1:1, có thể trực tiếp nhập 1.
7. Lập “Ngày có/mất hiệu lực” của quan hệ NVL cho thay /thay thế.
8. Nhập “Thứ tự NVL thay thế”, ưu tiên xem xét trước STT nhỏ.
9. Nếu “NVL thay thế” của đầu đơn chọn là “2:vật liệu thay thế”, có thể chọn

sử dụng trước hay không, khi thực thi “Hệ thống kế hoạch nhu cầu hàng loạt \ Thao tác hàng loạt \ Phát sinh hàng loạt kế hoạch nhu cầu”, chỉ phát sinh đối với NVL thay thế có ưu tiên sử dụng.

10. Nếu dữ liệu của NVL thay thế này không thích hợp đối với một số khách hàng, thì có thể nhập trong “Hạn định KH” mã khách hàng không cho phép thực thi NVL thay thế này.

Khi nhận được đơn đặt hàng của khách hàng, và thông qua “Hệ thống kế hoạch nhu cầu hàng loạt LRP” phát sinh kế hoạch sản xuất và kế hoạch mua hàng, hệ thống sẽ tự động đến đây lấy và phát sinh chi tiết mã sản phẩm NVL có thể thay thế.

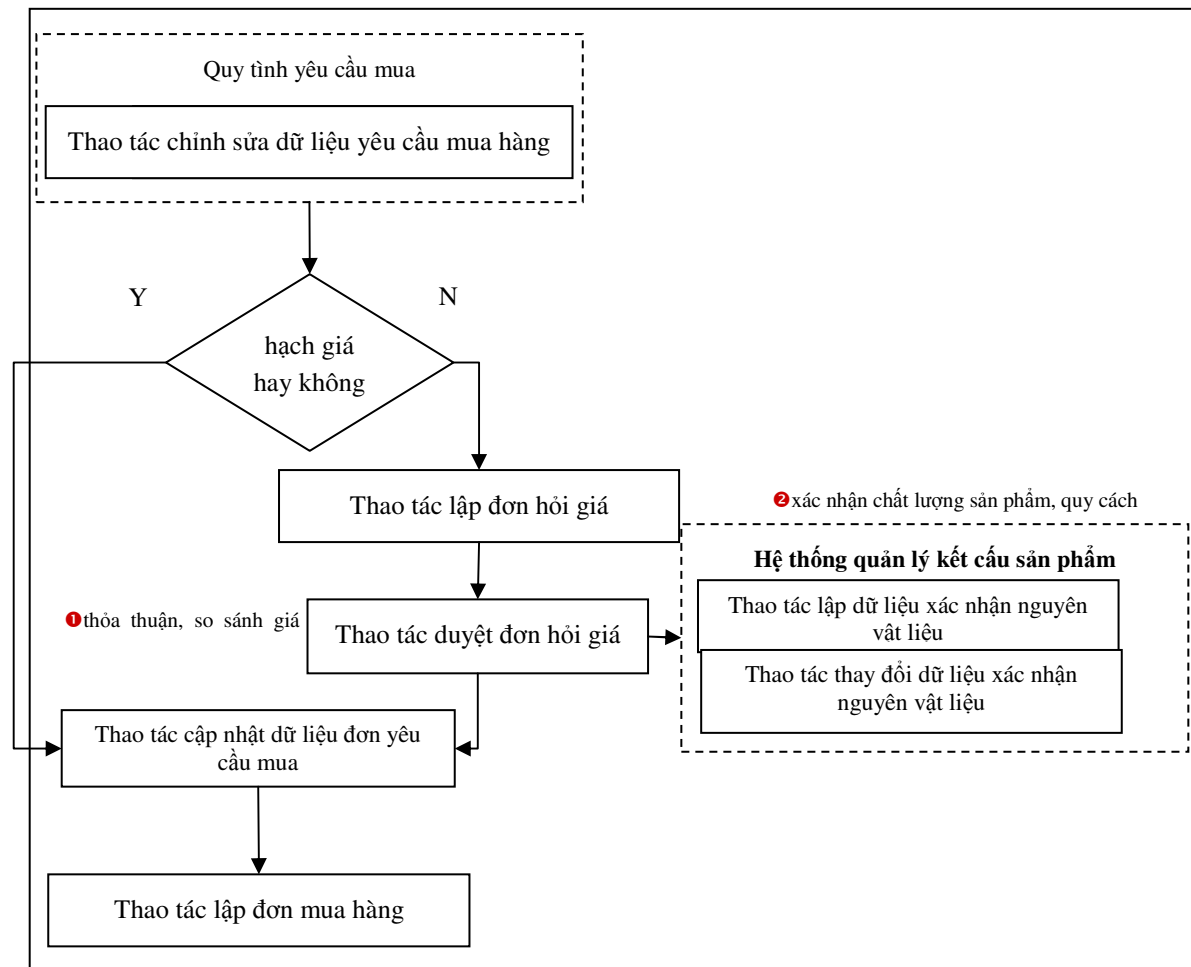
✧ **Ghi chú 1:** thứ tự ưu tiên về lấy NVL thay thế là:

- ❶ “Mã sản phẩm NVL chính” có nhập mã sản phẩm thực tế ưu tiên so với mã sản phẩm NVL chính là “\*\*\*\*\*”.
- ❷ “NVL cho thay” ưu tiên với “NVL thay thế”.
- ❸ “Thứ tự thay thế” nhỏ hơn ưu tiên lấy trước.

✧ **Ghi chú 2:** hệ thống còn cung cấp “Thao tác thay đổi hàng loạt NVL thay thế”, tham khảo bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ bài lập dữ liệu lượng dùng BOM và việc thay thế”.

## g. Quy trình thừa nhận nguyên vật liệu

### 1. Giải thích quy trình



Ghi chú: Tham khảo bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ bài quản lý thừa nhận nguyên vật liệu”.

## 2. Giải thích ví dụ và trọng điểm

- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Quản lý xác nhận NVL \ Thao tác lập dữ liệu xác nhận nguyên vật liệu
- ♦ Giải thích ví dụ: Thu thập dữ liệu thừa nhận nguyên vật liệu của “INV1002 Chair mounting” từ nhà cung cấp, và nhập dữ liệu đến thao tác này, có thể dùng cho quản chế khi mua nguyên vật liệu sau này.

Thao tác thiết lập dữ liệu xác nhận nguyên vật liệu (BOM108)[Success]

DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

Chi tiết Xem DL

Mã SP INV1002 NCC chính 4001 For INV

Tên SP Chair mounting ô V PCS ☒ Mã xác nhận NVL 2

Quy cách 100P TTính P:Mua

Nhà SX	Tên tất NCC	Kiểu xác nhận	Trạng thái xác nhận	Nguồn chính	Số xác nhận	Ngày giao mẫu	Ngày hiệu lực
1001	DSC	SX-3005	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	(Q)08080001	2008/08/13	2008/08/13
1002	Gen Gen	807-JK	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	(Q)08080005	2008/08/13	2008/08/13

3 4 5 4

Browse Số môn DL nội dung: 2 127.0.0.1 - 211

- ♦ Giải thích trọng điểm:
  1. Tìm mã sản phẩm bằng phương thức “Tra cứu”, ấn nút “sử” nhập dữ liệu thừa nhận nguyên vật liệu.
  2. Chọn “mã thừa nhận NVL”, biểu thị đơn mua hàng sau này sẽ bị quản chế, chỉ những nhà cung cấp đã thừa nhận mới được phát ra đơn mua hàng.
  3. Mở cửa sổ chọn mã nhà chế tạo đạt tiêu chuẩn.
  4. Nhập “Mã xác nhận” của nhà máy đạt tiêu chuẩn, không được là trống, nếu có “Mã thừa nhận” thì nhập trong trường mã thừa nhận.
  5. Chọn “nguồn chính”, biểu thị nhà cung cấp này có thể thiết lập “nhà cung cấp chính” của mã sản phẩm này, chỉ có thể chỉ định một mẫu tin dữ liệu là nguồn chính.

**Ghi chú:** có thể trực tiếp nhập dữ liệu thừa nhận nguyên vật liệu của tất cả nhà cung cấp của cùng một mã sản phẩm trong “Thao tác lập dữ liệu thừa nhận NVL”, cũng có thể nhập dữ liệu thừa nhận nguyên vật liệu của các nhà cung cấp khác của cùng một mã sản phẩm trong “Thao tác biến động thừa nhận nguyên vật liệu”.



### Luyện tập 5:

Trong “Thao tác lập thừa nhận NVL” thêm một dữ liệu thừa nhận về “INV1020 Footpad DS”, nhà cung cấp “1015 Sing sing” và “1016 Time” cung cấp dữ liệu khác nhau.

- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Quản lý xác nhận NVL \ Thao tác biến động dữ liệu xác nhận NVL
- ♦ Giải thích ví dụ: nhà cung cấp cung cấp dữ liệu xác nhận NVL đã thay đổi.

Thao tác thay đổi dữ liệu xác nhận nguyên vật liệu (BOM109) [Success]

DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

Chi tiết Xem DL

1 Mã SP INV1001

Tên SP Footpad SL

Quy cách 500 color:black

oV PCS

TTinh P

NCC chính

2 Nhà SX 1001

DSC

Kiểu xác nhận 08080001

3 Lần chỉnh sửa 1

4 Nguyên nhân Modified Spec. please check again

Trạng thái xác nhận Yêu cầu xác nhận

5 Số xác nhận 08080010

Ngày giao mẫu 2008/08/24

Ngày hiệu lực 2008/08/24

Hết hiệu lực //

6 CONFIRM

Ghi chú

Ngày xác nhận 2008/08/14

Xác nhận DS

系統管理者

Browse Số môn DL nội dung: 0 127.0.0.1 - 211

- ♦ Giải thích trọng điểm:

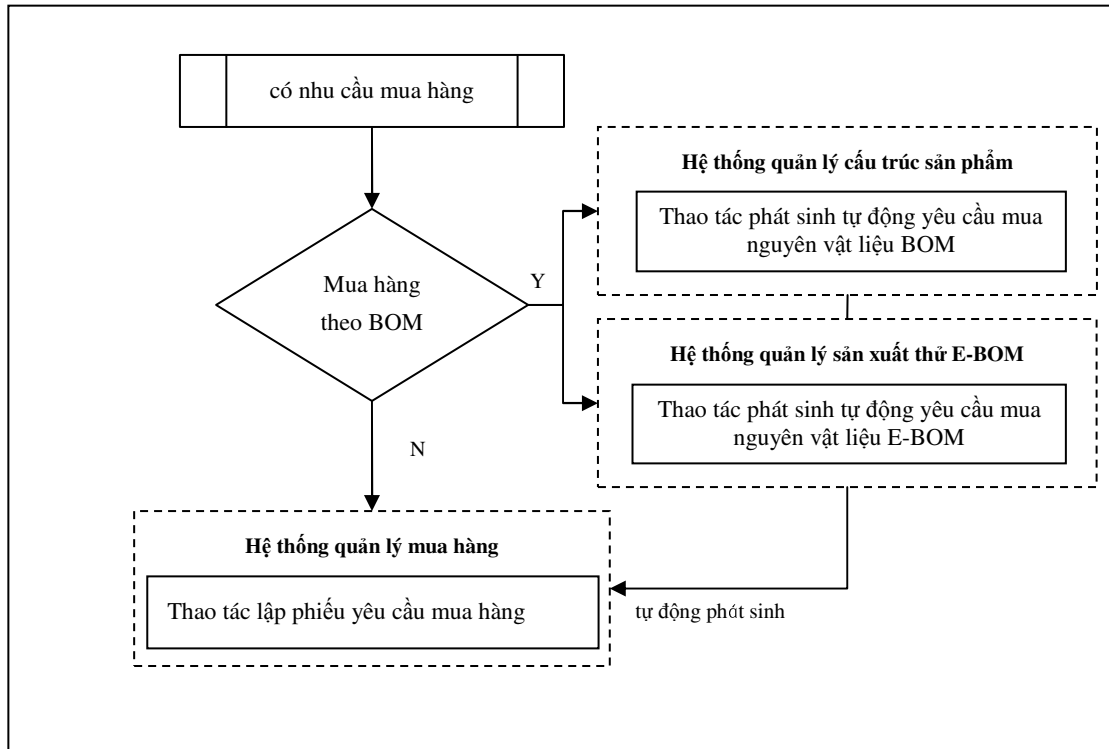
1. Nhập “mã SP” cần thay đổi.
2. Nhập mã “nhà SX” và “Kiểu xác nhận”.
3. “Lần chỉnh sửa” sẽ do hệ thống tự động đưa ra theo số lần chỉnh sửa về một nhà cung cấp, kiểu xác nhận, mã số.
4. Có thể nhập “nguyên nhân đổi”, để kiểm tra sau này.
5. Nhập “Số xác nhận” sau đã thay đổi.
6. Sau khi lưu chứng từ, dữ liệu tự động xác nhận, và hệ thống cũng có thể ghi lại đến “Thao tác lập dữ liệu xác nhận nguyên vật liệu”.

### Luyện tập 6:

Theo quy trình trước, trong “Thao tác biến động dữ liệu xác nhận nguyên vật liệu”, thêm một “INV1020 Footpad DS”, dữ liệu biến động mà nhà cung cấp là “1015 Sing sing”, nhà cung cấp vẫn bản thừa nhận mới.

## h. Quy trình yêu cầu mua

### 1. Giải thích quy trình



Ghi chú: Tham khảo bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ BOM tự động yêu cầu mua”.

## 2. Giải thích ví dụ và trọng điểm

- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý cấu trúc sản phẩm \ Thao tác hàng loạt \ BOM tự động phát sinh yêu cầu mua.
- ♦ Giải thích ví dụ: đơn vị nghiên cứu phát triển sẽ theo sản phẩm hiện có “INV4008 Office chair DS”, thử làm lượng nhỏ, dưới tiền đề không ảnh hưởng nguyên vật liệu sản xuất hiện nay tự mua NVL, phát sinh vật liệu chính của BOM đến cấp cuối cùng, đề ra yêu cầu mua hàng.

Thao tác phát sinh tự động yêu cầu mua nguyên vật liệu BOM(BOMB07)[Success]

Mục chọn cơ bản | Mục chọn cấp sâu | Mục chọn HT

Nhập DL yêu cầu NVL chính

Mã SP	SL yêu cầu	Ngày hiệu lực	Loại lệnh SX	Mô tả
INV4008	50	2008/08/24		

Mã SP: INV4008

SL yêu cầu: 50

Ngày hiệu lực: 2008/08/24

Loại-Mã lệnh SX:

Loại phiếu: 310 P/R Document

Ngày yêu cầu: 2008/08/24

Ngày yêu cầu: 2008/08/28

Xương: 001 Taipei

Kho:

Bộ phận yêu cầu: 80 Research\_Developmen

Xin nhập vào điều kiện để chọn

✓ CN  
✗ Hủy bỏ  
↕ Chu kỳ  
▶ Đặt riêng

Thao tác phát sinh từ động yêu cầu mua nguyên vật liệu BOM(BOMB07)[Success]

Mục chọn cơ bản   Mục chọn cấp sau   Mục chọn HT

7 Trạng thái NVL Tất cả

8 Phương thức khai sử dụng NVL Cấp cuối

☒ Tính tỷ lệ khấu hao

☐ Kết hợp SL mã NVL giống nhau nhưng khác nhau về mã NVL chính

Ghi chú

Xin nhập vào điều kiện để chọn

✓ CN

✗ Hủy bỏ

⏮️ Chu kỳ

▶️ Đặt riêng

Thao tác thiết lập phiếu yêu cầu mua hàng(PUR105)[Success]  
DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

Chi tiết Xem DL

Loại phiếu 310 P/R Document Bộ phận yêu cầu 80 Research & Development department  
Mã phiếu 080824001 P.ban 0000 Nguồn 4:BOM tự động yêu cầu mua hàng In 0  
Ngày CT 2008/08/24 Mã CT nguồn 20080814000012  
Khuong 001 Taipei Ngày yêu cầu 2008/08/24 Số lần gửi 0  
Ghi chú XÁC NHẬN DS 系統管理者  
NV yêu cầu T.Thái duyệt N:Không thực thi EasyFlow  
Mã phiếu EBC Phiên bản EBC Bộ phận dự toán


STT Kiểu Mã SP Tên SP Quy cách Kho Tên kho SL yêu cầu SL bổ sung thấp nhất ĐV ĐV nhỏ Ngày yêu cầu

0001	2.Mã SP chính thức	INV1001	Footpad SL	500 color:black	1C	Material	500	500	PCS	2008/08/28
0002	2.Mã SP chính thức	INV1002	Chair mounting	100P	1C	Material	600	300	PCS	2008/08/28
0003	2.Mã SP chính thức	INV1013	Machine screws	4*19 color:black	1C	Material	200	0	PCS	2008/08/28

Tổng SL 1,300 Tổng tiền 55,000

Browse Số môn DL nội dung: 3 INV1001 Footpad SL 127.0.0.1 - 211

♦ Giải thích trọng điểm:

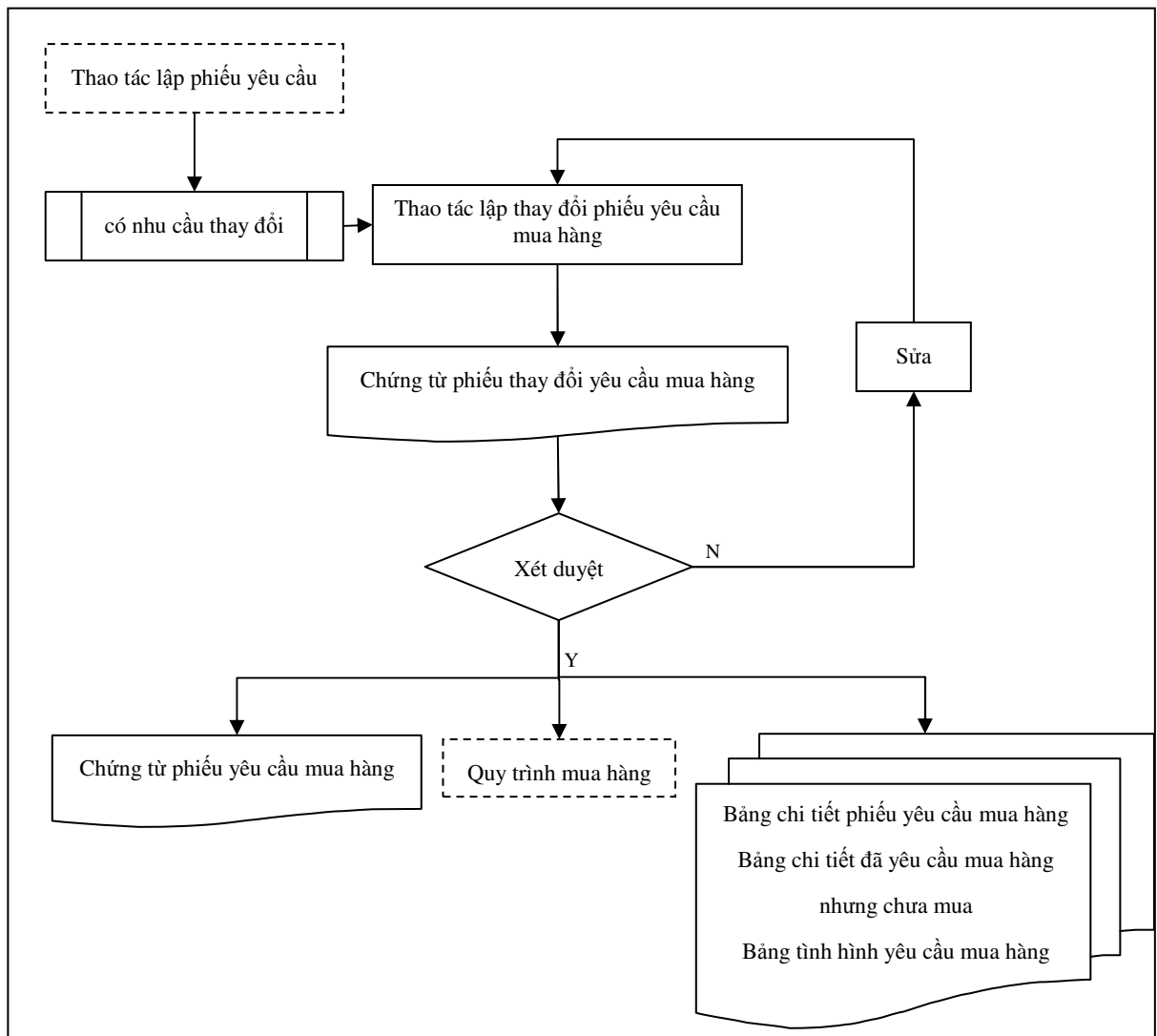
1. Ấn nút  “Nhập dữ liệu nhu cầu NVL chính”, chọn “mã sản phẩm NVL chính” cần yêu cầu mua theo BOM phát sinh, sau đưa mã số vật liệu chính ra, chọn dữ liệu này, dữ liệu NVL chính bị chọn sẽ hiển thị ở bên phải.
2. Nhập “số lượng nhu cầu” của NVL chính.
3. Có thể nhập “ngày có hiệu lực”, khi phát sinh dữ liệu chi tiết yêu cầu mua sẽ phán đoán NVL yêu cầu mua có phải vẫn “phát sinh hiệu lực” trong “bảng dữ liệu lượng dùng BOM”, NVL thân đơn có thể có “ngày có hiệu lực” và “ngày mất hiệu lực”, khi “ngày có hiệu lực” vẫn trong phạm vi “ngày phát sinh hiệu lực” và “ngày mất hiệu lực” (biểu thị vẫn có thể phát sinh hiệu lực), thì NVL thân đơn đưa vào tính toán.
4. Nếu đã triển khai lệnh SX, có thể nhập “mã lệnh SX”, thì sẽ ghi lại mã lệnh SX trên đơn yêu cầu mua, sau đó có thể xét duyệt tình hình nhập hàng trong “Hệ thống quản lý mua hàng \ In báo cáo \ Bảng lệnh sản xuất dự định nhập hàng”.
5. Nhập “loại đơn yêu cầu mua”, “ngày yêu cầu mua”, “ngày nhu cầu”.
6. Nhập “bộ phận yêu cầu mua”, đưa đến đơn yêu cầu mua, cho là trách nhiệm phụ thuộc.
7. Chọn kiểu NVL trong BOM.
8. Chọn BOM “phương thức triển khai dùng NVL”, có thể chọn “đơn cấp” hoặc “cấp cuối” triển khai, sau ấn nút “CN”, giao cho trung tâm xếp việc xử lý.
9. Đơn xin mua đã phát có thể tra trong “Hệ thống quản lý mua hàng \ Quản lý dữ liệu yêu cầu mua hàng \ Thao tác lập phiếu yêu cầu mua hàng”.

**Luyện tập 7:**

Đối với sản phẩm mới “INV4009 Office chair XL” đơn vị nghiên cứu phát triển thử làm số lượng nhỏ, số lượng là 5, BOM theo NVL chính triển khai đến cấp cuối, đề ra nhu cầu yêu cầu mua.

## i. Quy trình thay đổi yêu cầu mua

### 1. Giải thích quy trình



Ghi chú: tham khảo bài học trực tuyến “Hệ thống quản lý mua hàng \ bài quản lý yêu cầu mua”.

## 2. Giải thích ví dụ và trọng điểm

- ♦ Vị trí thao tác: Hệ thống quản lý mua hàng \ Quản lý dữ liệu yêu cầu mua hàng \ Thao tác lập thay đổi phiếu yêu cầu mua hàng
- ♦ Giải thích ví dụ: theo quy trình 8 bộ phận nghiên cứu phát triển nhập dữ liệu yêu cầu mua lần thứ nhất “INV1001 Footpad SL”, vì suy xét đến phần hao mòn, vậy cần thay đổi số lượng đã yêu cầu mua trước, từ 500 tăng thêm đến 600.

Thao tác thiết lập thay đổi phiếu yêu cầu mua hàng(PUR116)[Success]

DL (D) Tác dụng(F) Thoát (X)

DL GD Xem DL

1. Loại phiếu 310 P/R Document Ngày đổi 2008/08/24 7. CONFIRM

Mã phiếu 080824001 Nguồn 4:BOM tự động yêu cầu mua hàng Xác nhận DS

2. B thay đổi 0001 Mã CT nguồn 20080814000012 系統管理者

3. Ngày CT 2008/08/24 Bộ phận yêu cầu 80 Research & D Số lần in 0 Số lần gửi 0

Xương 001 Taipei NV yêu cầu T.Thái xét duyệt N.Không thực thi EasyFlow

Ngày yêu cầu 2008/08/24 Nguyên nhân

Ghi chú Bộ phận dự toán

STT	STT ban đầu	Kiểu	Mã SP	Tên SP	Quy cách	Kho	Tên kho	SL yêu cầu	đV yêu cầu mua	Ngày yêu cầu	Nguyên nhân
0001	0001	2.Mã SP chính thức	INV1001	Footpad SL	500 color:black	1C	Material	600	PCS	2008/08/28	Change BOM

Browse Số môn DL nội dung: 1 INV1001 Footpad SL 127.0.0.1 - 211

- ♦ Giải thích trọng điểm:

1. Mục tích chính của thao tác này là thay đổi “đơn yêu cầu mua” đầu tiên, không cần thêm một loại đơn mới, và là thêm một “phiên bản sửa đổi”, sau ấn nút “thêm”, trong “loại đơn yêu cầu mua” mở cửa sổ tra “Mã đơn yêu cầu mua” đã tồn tại ban đầu.
2. Sau đó chọn “mã đơn yêu cầu mua”, hệ thống sẽ tự động đưa ra “phiên bản thay đổi”, không được thay đổi, biểu thị số lần thay đổi (một đơn yêu cầu mua nhiều nhất có thể thay đổi 9999 lần).
3. Nhập “ngày CT”.
4. Chọn “STT ban đầu” của đơn yêu cầu mua. Hệ thống sẽ lấy ra các dữ liệu mã số, quy cách v.v theo chi tiết của đơn yêu cầu mua ban đầu. Nếu tăng thêm mục yêu cầu mua, có thể nhập STT mà không tồn tại trong đơn yêu cầu mua ban đầu.
5. Thay đổi số lượng yêu cầu mua cũ từ 500 đến 600.
6. Nhập nguyên nhân thay đổi, để làm kiểm tra sau.
7. Sau đó lưu trữ chứng từ và xác nhận, chứng từ này sẽ biểu thị một chữ đỏ “CONFIRM”. Dữ liệu thay đổi về thao tác này sẽ ghi lại vào đơn yêu cầu



mua cũ.

**Luyện tập 8:**

Theo luyện tập 7, bộ phận nghiên cứu phát triển nhập dữ liệu yêu cầu mua “INV1001 Footpad SL” lần thứ nhất, vì thay đổi về cấu trúc sản phẩm, vậy số lượng đã yêu cầu mua trước bị thay đổi, từ 20 tăng đến 40.