



領先 *e* 世代企業管理系統

SYSTEM

www.u3.com.tw

誠信 專業 創新



玉山u3ERP系統

LINE@ 線上免費服務支援



付費電話服務

049 2390 206



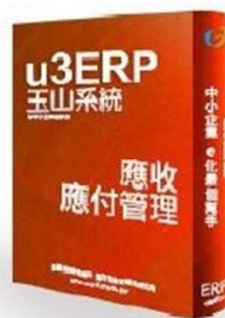
付費到府上線輔導

u3erp.tw@gmail.com

YOUR BEST BUSINESS PARTNER

玉山系統u3ERP

以中小企業為核心。
從了解中小企業作業方式為起點。



報價



訂單



銷貨

銷貨退回



應收帳款
銷貨(+)
銷退(-)

庫存異動
銷貨(-)
銷退(+)

請購



詢價



採購



進貨

進貨退回



應付帳款
進貨(+)
退回(-)

庫存異動
進貨(+)
退回(-)



驗收



玉山系統u3ERP特色

主程式

1. 快速查詢
2. 個人化快速設定：設定程式捷徑

系統面

1. 人工智慧快速輸入
2. 字首自動分組便利查詢
3. 單據直接連結商品資料
4. Easy貼專利功能，與Excel無縫界接
5. 完全自訂化報表
6. 報表匯出PDF、Excel…等便利性
7. 個人自動化列印
8. 部門權限通知與管理
9. 訊息通知與工作提示
10. 附件功能
11. 快速地圖顯示與查詢

ERP流程

1. 自動編碼管理
2. 訂金管理
3. 製程管理
4. 損耗管理
5. 發票(多次/合併)開立功能
6. 廠商/客戶可對沖帳款
7. B2C電子發票功能
8. Excel快速資料匯入
9. 階層化簽核功能
10. 傳票自動拋轉功能
11. 進貨檢驗/品檢紀錄/特採申請
12. 訂單變更紀錄維護
13. 採購變更紀錄維護
14. 自動依交易紀錄客戶商品價格
15. 詢價單紀錄廠商報價
16. 客戶群組特惠價格
17. 整合的請款資料處理

玉山系統u3ERP特色

Menu

- ▶ 個案
- ▶ 系統設定-快速導入
- ▶ 加值功能
- ▶ 訂單-採購
- ▶ 進銷庫存
- ▶ 產品借出入
- ▶ 車輛維修
- ▶ 應收應付
- ▶ 票據資金
- ▶ 會計總帳
- ▶ 一般生管
- ▶ 製程生管
- ▶ 國際貿易
- ▶ 財產系統
- ▶ 模具系統
- ▶ 維修模組

u3 企業資訊管理系統!

Hi 董事長(admin) Login on U3TEST_玉山系統股份有限公司

[新桌面](#)
[提醒事項](#)
[最近使用程式](#)
常用程式
[快速查詢](#)
[系統功能](#)
[系統程式開啟狀況](#)

系統設定-快速導入

1. [自訂類別項目建立 <移除常用程式>](#)

訂單-採購

1. [詢價單 <移除常用程式>](#)
2. [請購單 <移除常用程式>](#)
3. [採購底稿 <移除常用程式>](#)
4. [報價單 <移除常用程式>](#)
5. [訂單 <移除常用程式>](#)
6. [訂單批次轉銷貨單 <移除常用程式>](#)

進銷庫存

1. [商品組合單 <移除常用程式>](#)
2. [銷貨單 <移除常用程式>](#)
3. [收料單 <移除常用程式>](#)
4. [進貨單 <移除常用程式>](#)

Menu

- ▶ 個案
- ▶ 系統設定-快速導入
- ▶ 加值功能
- ▶ 訂單-採購
- ▶ 進銷庫存
- ▶ 產品借出入
- ▶ 車輛維修
- ▶ 應收應付
- ▶ 票據資金
- ▶ 會計總帳
- ▶ 一般生管
- ▶ 製程生管
- ▶ 國際貿易
- ▶ 財產系統
- ▶ 模具系統
- ▶ 維修模組

u3 企業資訊管理系統!

Hi 董事長(admin) Login on U3TEST_玉山系統股份有限公司

[新桌面](#)
[提醒事項](#)
[最近使用程式](#)
[常用程式](#)
快速查詢
[系統功能](#)
[系統程式開啟狀況](#)

請輸入關鍵字

[查客戶](#)
[查廠商](#)
[查商品](#)
[客戶品號](#)
[查車牌](#)
[查訂單](#)

- 1.以客戶代號,簡稱,統編,聯絡人,電話,注音碼,e-mail查詢 客戶
- 2.以廠商代號,簡稱,統編,聯絡人,電話,注音碼查詢 廠商
- 3.以商品代號,品名,OEM碼,注音碼或描述查詢 商品
- 4.以客戶品號, CPN號查商品
- 5.查車輛資料以車牌、車主名稱查詢
- 6.以客戶單號,代號,名稱,查訂單與客戶

為維護查詢速度,此查詢只會帶出前888筆資料,請輸入條件以查出更接近您所要的資料

玉山系統u3ERP特色

銷售單(3.0.6.1)

新增 修改 刪除 查詢 首筆 上筆 下筆 末筆 規定 附件 複製 存檔 重查 取消 預覽 匯出 關聯 銷退

基本資料 發票資料 現銷 貨運資訊 資料瀏覽

單號: SO201812240001 性質: 專案: 日期: 2018/12/24 幣別: TWD 新台幣 匯率: 1.00
 客戶: GT004 統一網購 請款客戶: GT004 統一網購 預結帳日: 2018/12/24
 業務員: Ab2016001 業務主任 部門: SA 業務部 預收款日: 2018/12/24
 聯絡人: 電話: 02-26629711 分機: 傳真: 未拋轉

| 序號 | 品號 | 品名 | 單位 | 倉庫 | 數量 | 定價 | 折數 | 單價 | 金額 | 贈品 | 最近進價 |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|------|
| | | | | | | | | | | | |

EXCEL品號快速輸入(3.0.6.1)

功用:可由EXCEL中快速輸入品號與數量資訊
 用法:在EXCEL將1.品號,2.數量,3.單價,4.批號選取,選擇複製後再由程式開啟"Easy貼"即可,盤點、調整來源無單價

剪貼簿內容

| 項目 | 數量 |
|----|----|
| | |

+ 插入 副行 上移 下移 流水 Easy貼 取單

訂單訂金 0 已開發票金額
 已沖訂單訂金 0
 訂單訂金分攤 0
 本幣總計已沖 0

新增 F2開窗

Easy貼範例 [相容模式] - Excel

檔案 常用 插入 版面配置 公式 資料 校閱 檢視 小組

貼上 剪貼簿 設定格式化的條件 格式化為表格 儲存格樣式

A8

| | A | B | C | D | E |
|---|------------|----|-----|---|---|
| 1 | 品號(客戶廠商品號) | 數量 | 單價 | | |
| 2 | AA | 10 | 100 | | |
| 3 | 51-90086A | 20 | 200 | | |
| 4 | YY | 5 | 300 | | |

程式關連展開(3.0.6.2)

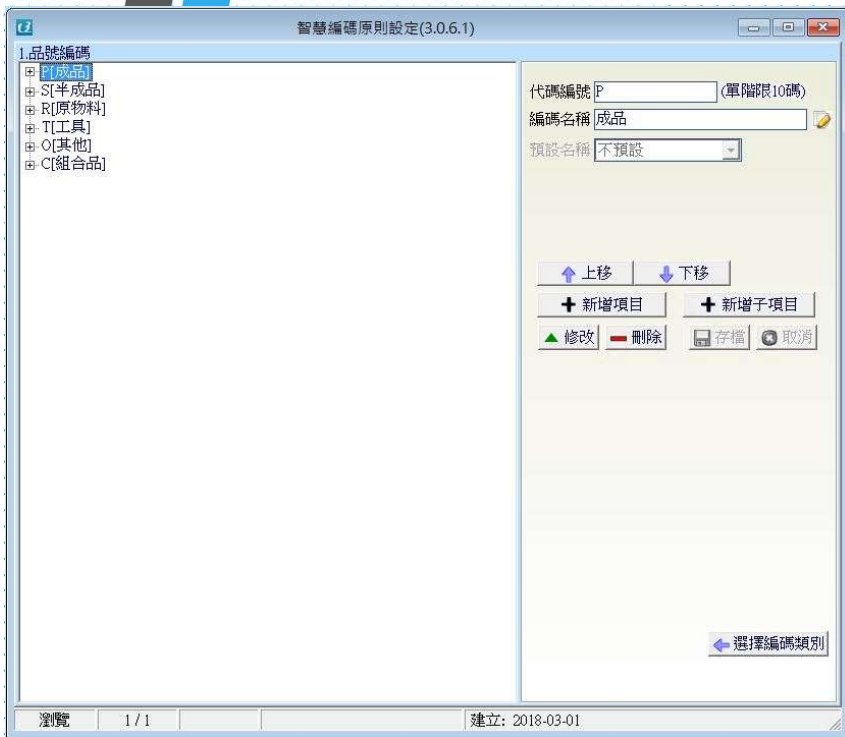
- 訂單 20180730001-001
 - 銷貨單 SO20180730001-001
 - 銷貨退回單 SR20180730001-002
- 訂單 20180730001-002
 - 銷貨單 SO20180730001-002
 - 銷貨退回單 SR20180730001-001
- 收款單 20180730001

開啟單據 關閉

玉山系統u3ERP特色

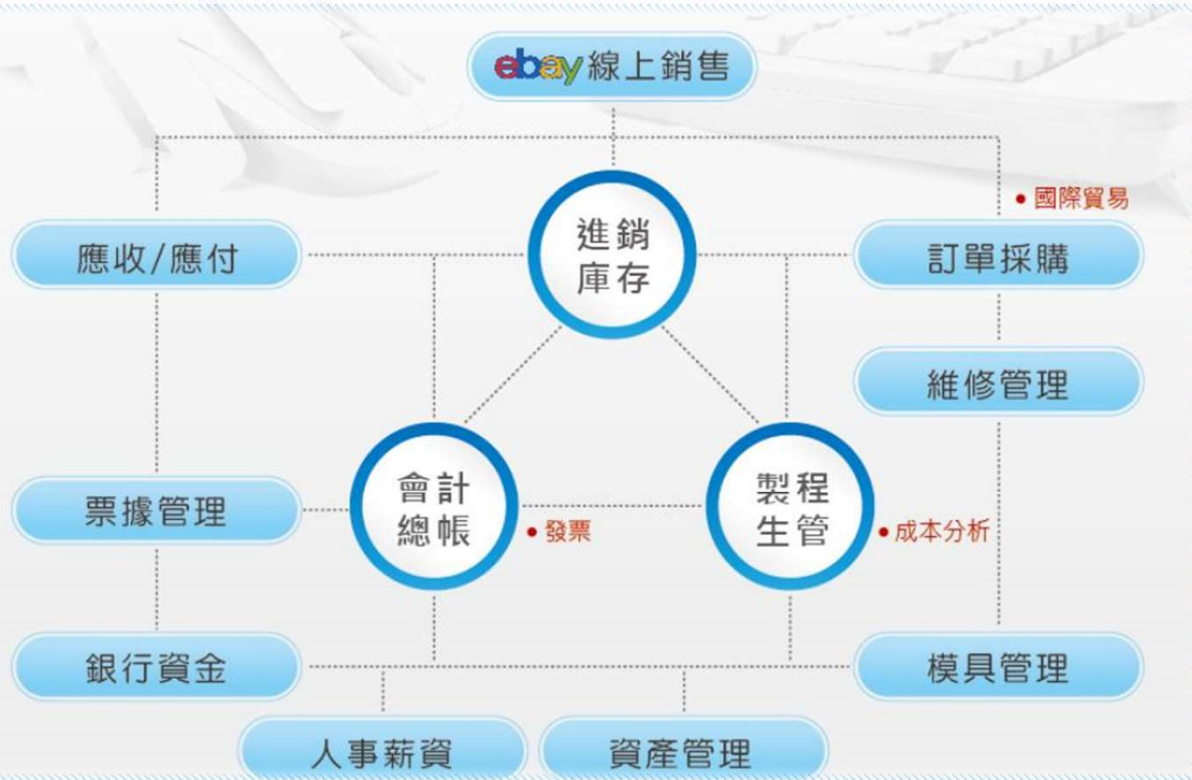
編碼原則

1. 唯一性：同一種物料只能對應一個編碼，同一編碼只能代表一個物料，絕不能出現一個物料多個編碼，或多個物料一個編碼的情況。
2. 可使用性：編碼的長度應在6-20之間，不宜過長，否則不易識別記憶。
3. 規則性：編碼應當是按照一定的編碼原則編制出來的，並配合對描述進行規範。
4. 可讀性：物料編碼不一定要求一看就知道是哪種物料，但應當做到一看到物料就能夠識別出該物料是屬於哪一類的物料，可以考慮採用前段用分類碼，後段用順序碼的方式進行編碼。編碼的使用者應當在較短的時間內對編碼的方式有大致地了解；另外，應避免使用“i”、“0”、“Z”等容易與數字混淆的字母編碼。
5. 通用性：同一編碼原則應能涵蓋大多數物料，新增加的品種/產品/物料，也能夠適應。
6. 可擴展性：編碼原則的製定應能考慮公司5-10年內物料的變化趨勢。並且要對不同的情況留有一定的餘地。
7. 效率性：編碼原則不僅要考慮使用者是否可以較容易地解讀，方便記憶和識別，還應當考慮是否有助於提高日常操作的效率。
8. 編碼必須被管制，每一種編碼設定管理人員
物料編碼：生管/採購 主管
客戶/廠商編號：業務主管 採購主管
員工編碼：人資主管
9. 基本資料的編碼，單據的單號，於資料庫中皆稱為KEY，所謂KEY就是查尋的關鍵，具有唯一性所以非常重要一旦決定要再調整修改都是非常大的工程不可不慎。



中小企業 e 化最佳幫手

- ✓ 專案管理
- ✓ 線上檢驗
- ✓ ISO 表單
- ✓ 線上簽核
- ✓ 批號管理
- ✓ 訊息提醒



玉山系統u3ERP

- 提供各維度，**交叉分析報表**、比較式等中小企業必用報表，提供中小企業老闆即時掌握企業營運，做為管理階層決策之重要依據。
- 繁體中文、簡體中文、英文、越南文，並可以同時**交叉語系作業**。
- **邊打邊查邊看**功能，大大提高您資料輸入或是查詢的方便性。
- 人員、群組、部門等級**權限管理**：如同業務部門，可設定各群組權限。
- 與時俱進的系統更新：因應產業變化，技術發展，玉山系統每月**定期發佈新功能**，維護合約客戶免費升級。
- 真正無限制多公司資料庫，各自分開獨立與管理。
- **保留操作紀錄**，方便管理階層追溯輸入(修改)的人員，以及何時輸入，甚至是刪除人員及相關刪除的單據。
- 提供ISO表單編號與版本控制，無縫接軌**結合ISO管理**。
- 整合**表單簽核**，完整貼合公司權限管理。
- 三種**成本計算**方式：標準成本、月加權平均成本、移動平均成本，讓您自由選擇最合適的成本計算方式。
- 多組織單位、多倉庫、多產品單位、多儲位、多幣別、多包裝管理。
- 全系統支援條碼、序號、批號管理。
- 分系統使用人數分開計費，為您精打細算。
- 訊息及時提醒，代辦事項不忘記，表單不漏簽。
- 線上銷售即時通，eBay 商品上下傳輸一點通。
- 提供**專案管理**，管理範圍從生產、銷貨到財務，貼近您的專案需求。
- 提供**附件管理**：可另將現有書面資訊(掃描或拍照)詳載於表單上，後續查詢不費力。
- 直覺式多欄位**交叉模擬查詢**，查詢資料不再困難。
- 完全**支援XML標準**，所有報表皆可直接轉成 PDF, EXCEL, WORD, JPG 等，可依據您的需求後續做編輯。
- 記憶個人查詢條件，使用更順心。
- 完整系統單據**串聯樹狀圖**，單據串聯一目了然。
- **自定義報表功能**，可以依據不同部門，不時使用者設定常用印表機與列印格式。
- **報表個人化**設計，可依據不同使用者紀錄使用的印表機與常用的報表格式。

訂單採購管理

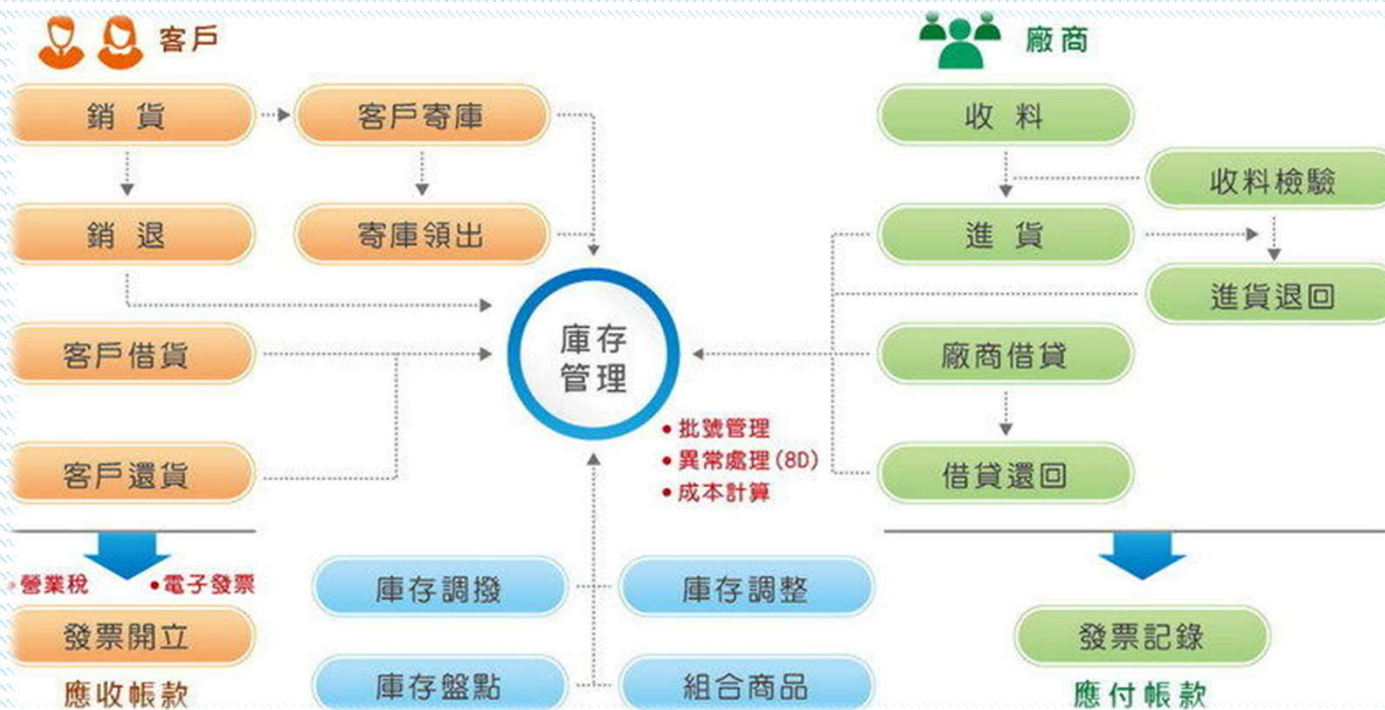


- 報價單 (Quotation Sheet)
- 訂單 (Order)
- 請購單 (Purchase Request)
- 詢價單 (Request for Quote)
- 採購單 (Purchase Order)
- 品質異常處理單 (Quality Abnormality Handling Sheet)

玉山系統u3ERP-訂單採購管理

- 異常管理：自動偵測重覆訂單，避免重覆採購或重覆生產。
- 信用管制：訂單可依需求列入客戶信用額度管制，有效降低營運風險。
- 嘜頭資訊：可依據客戶要求記錄嘜頭，供出貨查核。
- 訂金預收：提供現金、支票、電匯、刷卡等不同方式收取訂金，並直接拋轉會計傳票，帳務處理快速連接。
- 快遞連結：提供快遞方式選擇，並支援不同快遞的貨運單列印。
- 利潤分析：及時查詢預估利潤，作為接單與否之決策參考。
- 客戶追貨：線上查詢出貨狀況，製造或採購進度，客戶追貨可立即回覆，提升客戶滿意度。
- 訂單變更：完整記錄客戶訂單紀錄，真正達到內稽內控管理目的。
- 客戶品號/OEM品號輸入：直接輸入客戶品號或OEM品號，系統會自動轉成公司品號，用專利Easy貼功能搭配Excel貼上，快速且正確輸入訂單。
- 採購計畫：生產管理自動生成採購計畫，節省人員作業時間，並藉由建立採購計畫減少不必要的採購，按照生產與銷售的所需的日期，精準計算預計進貨日，並達到控管現金流量的效應。
- 電子簽核：標準化採購流程，配合ISO管理，分層分額度簽核，達到有效率採購與權限管理。
- 外幣交易：同一作業即可同時針對不同地區國家地區進行國際交易或國內採購、方便比價與日後查詢。
- 詢比議價：多幣別詢價作業，快速進行國內外詢價，比價。
- 採購底稿：經常性採購作業，可藉由採購底稿，縮短採購人員作業時間。
- 彈性取價原則：可依照廠商特惠價、批量批價、廠商上次進價或標準進價為取價依據，成本管控一次到位。
- 採購變更：完整記錄變更紀錄，更符合企業內稽內控管理。真正達到內稽內控管理目的。
- 採購未進追蹤：多種不同追查角度，方便您了解進貨或是遲交狀況，可依照預計交期、廠商或是產品角度進行了解與後續處理。

進銷存管理



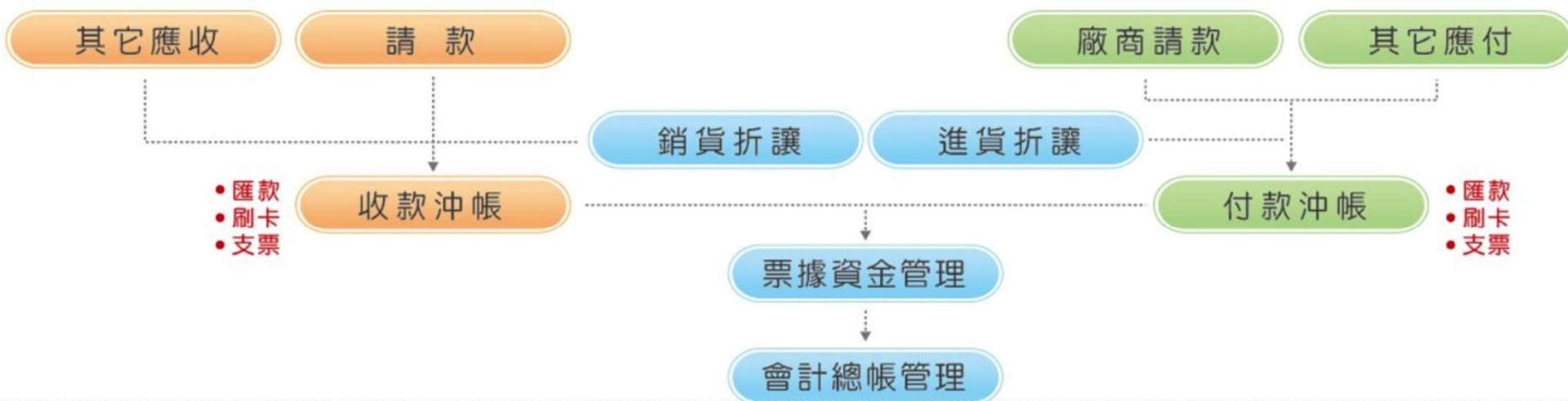
玉山系統u3ERP-進銷存管理

進銷庫存

- 銷貨作業
- 收料-進貨-檢驗
- 庫存作業
- 銷貨報表
- 收料-進貨-檢驗報表
- 庫存報表
- 批號庫存報表
- 分析統計報表
- 批次作業
- 維護作業
- 發票作業
- 每月作業
- POS-選購
- 盤點機-選購

- 獨創**智慧品號編碼**，建立品號編碼規則，系統自動協助建立品號，品號建立與維護工作順暢。
- 靈活的商品**多定價管理**模式。
- 配合行銷活動，提供**虛擬商品組合**建立、拆解與銷售。
- 訂單**直接拋轉**到銷貨單，採購直接拋轉到收料/進貨單 ... 等，所有作業完整連線，前後追蹤不費力。
- 多角度查詢**歷史交易紀錄**，可從廠商、客戶或是商品資料，各種不同方式查詢歷史交易。
- 提供多張銷貨**彙總開立**一張發票功能。
- 提供**利潤分析**及倉庫調撥/庫存調整功能。
- 提供進貨退回直接列印**折讓四聯單**。
- 具備**借出/借入與還入/還出**功能，商品與工具**租借完整記錄**不遺失。
- 提供客戶**寄倉管理**，寄倉銷貨請款同時管理。
- **信用額度管理**，避免客戶信用擴張過大，造成營運風險。
- 精確且即時的**庫存數量與成本**。
- 完善存貨**盤點制度**，搭配儲位管理，並提供循環盤點碼，可依照產品的價值設定盤點的頻率。
- 提供大單位、小單位的應用。如一打 12 支。
- 提供靈活的報表角度與顯示格式，可以從不同角度，進行資料查詢與檢閱。
- 提供潛在客戶管理，於成交後，可直接轉入正式客戶做管理。
- 客戶品號、廠商品號、OEM 號碼管理，可直接於各單據輸入上述品號，系統會**自動轉換**成公司品號。
- 提供**收料檢驗**功能，並支援自動判別合格(允收)或失格(退件)。
- 提供異常處理單(8D格式)，讓您的ISO 充分與系統結合。
- 提供交易紀錄可按地區、按客戶等的銷售分析、排名與統計表。
- 完整的**發票功能**：包含進項/銷項發票彙總開立、隨單開立、B2C 電子發票，並可以匯出資料與關貿網路的營業稅界接。
- 可以選購 POS系統，前台後台作業無縫接軌。
- 完整**支援電子發票**開立。

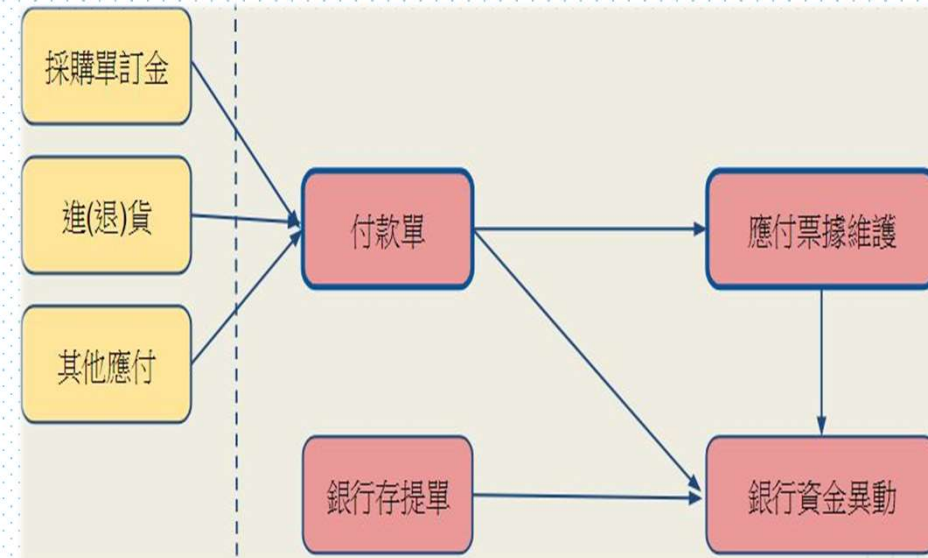
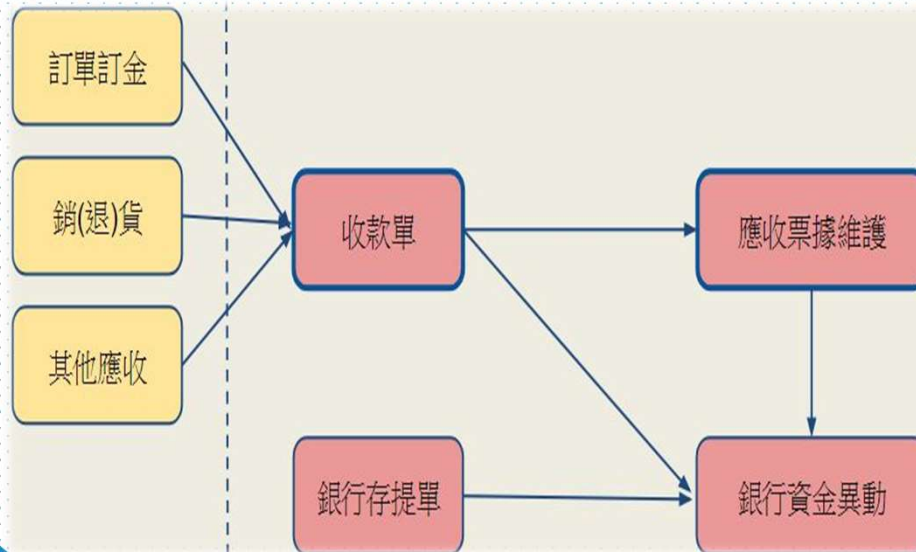
應收應付管理



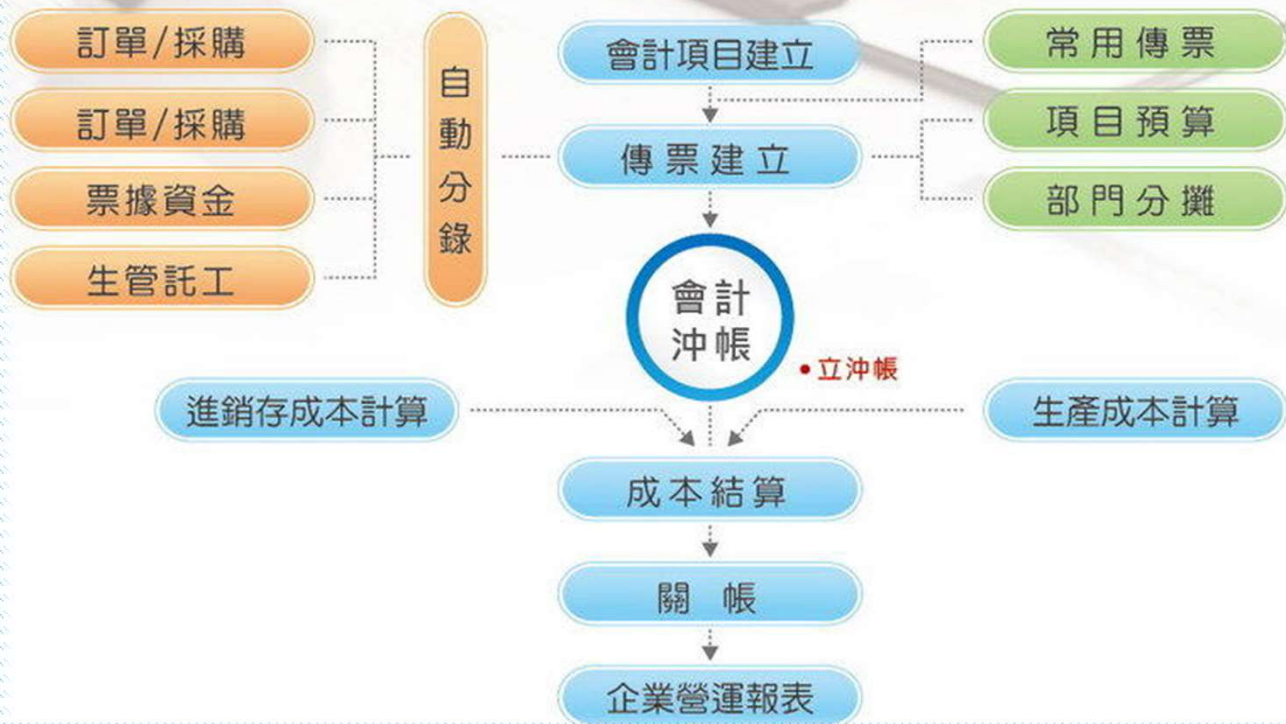
玉山系統u3ERP-應收應付管理

- 應收應付
 - 應收帳款
 - 應付帳款
 - 折讓作業
 - 應收帳款報表
 - 應付帳款報表
 - 批次作業
 - 維護作業

- 處理：現金/支票/匯款/折讓/預收/預付...等多種收付款方式，滿足日常收付款所需。
- 其他應收與其他應付帳款作業，帳務管理更全面。
- 提供進貨折讓與銷貨折讓功能，並可列印折讓四聯單，輕鬆處理折讓作業。
- 廠商、客戶可互相沖帳，迎合作帳需求。



會計總帳管理



會計科目

傳票開立

訂單採購拋傳票

進銷存貨拋傳票

票據資金拋傳票

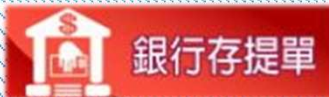
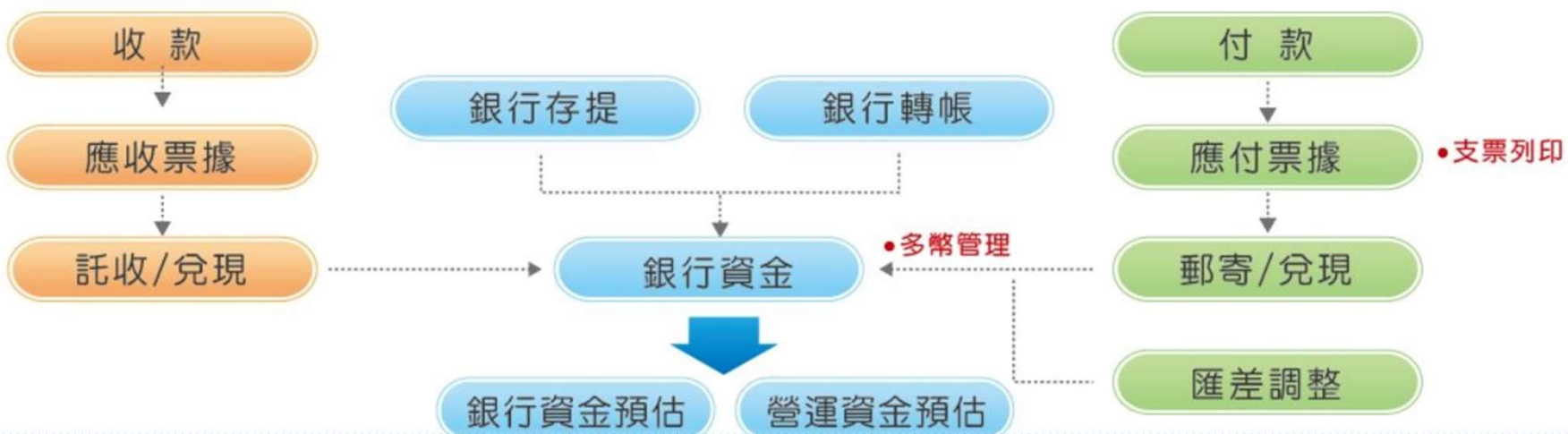
委外託工拋傳票

玉山系統u3ERP-會計總帳管理



- 系統內建符合新會計準則(EAS)的會計項目，同時提供中英文對照。
- 提供部門/專案式管理，依部門/專案 建立預算，分攤比率、試算表、現金流量表與綜合損益表。
- 與前端各項作業緊密聯繫，提供各項作業的自動分錄，僅需指尖就可以完成整個月各式傳票的拋轉與核對。
- 自動分錄可依據每日、每月匯總或是來源單據逐一產生。
- 提供常用傳票，針對每月須自行建立的傳票，可使用常用傳票，減少作業負荷。
- 提供立沖帳管理，帳務管理更清晰。
- 提供各式財務報表 - 綜合損益表、現金流量表、資產負債表、分類帳、費用分析與比較表。

票據資金管理

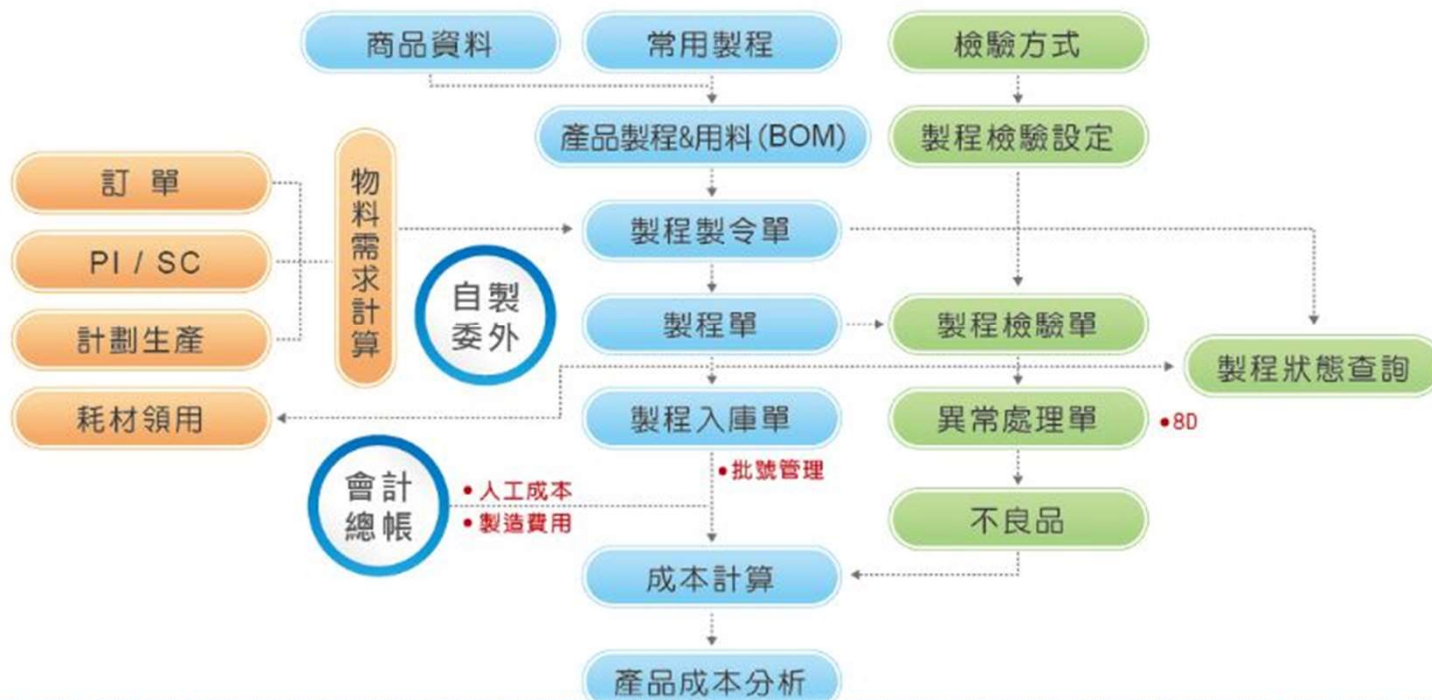




玉山系統u3ERP-票據資金管理

- 提供銀行存提與轉帳等記帳功能，達到銀行資金與ERP系統一致性。
- 提供銀行資金預估與營運資金預估，協助您資金的活用。
- 支援應收應付票據各項票況的維護，並提供相關票據票齡分析。
- 付款單自動生成應付票據，並支援連續列印支票之功能，大幅降低會計人員列印票據的時間，並減少輸入錯誤。
- 提供多幣資金管理，並可調整外幣匯差。

製程生產管理



取替代料件

製令用料(BOM)

製程及用料建立

製程製令單

製程檢驗設定

玉山系統u3ERP-製程生產管理

製程生管

- 製程物料需求計算
- 物料需求發放查詢
- 製程排程規劃
- 製程批次完工
- 製程託外廠商批次異動
- 託工金額批次修改
- 基本資料
- 製程_檢驗
- 成本分析
- 生管報表

- 提供直覺式BOM設計
- 提供製程檢驗功能，製程完工時，自動產生製程檢驗單。
- 製程檢驗具備合格否自動判別，簡化品保人員輸入與判別。
- 製令排程功能，協助生管安排上線時間。
- 製程完工後自動產生下道製程單，無須人員介入。
- 可以依據現場生產狀況，提出拆單(如急件需先一部分先往下一製程)，或是拆單後併單。
- 系統自動計算預計開工日，並可依據實際開工日重新推算各製程預計完工日。
- 委外製程提供扣款功能，並可自動拋轉傳票。
- 提供製令相關文件的紀錄與連結，可以隨時調閱製令單的相關文件。
- 報廢品可以轉成其他使用，充分利用廢品，節省成本。
- 製程可以隨時轉換加工廠，廠內轉委外加工，或是委外加工轉廠內。
- 委外加工可以直接轉付款單，更提供扣款功能，貼近您使用的需求。
- 可以合併所有製程的檢驗單，於製令單上出整單製令的檢驗報表。
- 精靈式引導計算產品成本，製造費用/人工成本可依總生產數量或是總生產耗用工時為依據做分攤，分攤到各產品成本。
- 產品分析表完整提供您產品原料成本, 製造費用, 人工成本與託外費用的實際平均單位成本。
- 可配合條碼報開工、報完工，提供報工正確度。

直覺式BOM設計

- 產品每個製程均可以設定領料與否，領料比例與耗損。
- 可預設委外製程或廠內製程。
- 可預設製程標準成本、標準工時與上模等待時間等。
- 過程製程不需建立品號，大幅減少上線所需時間。

產品製程與用料建立(BOM)(3.0.7.0)

基本資料 | 加工注意事項 | 資料瀏覽

主件品號 品名 單位 規格

版次 批量 主要來源

備註 重量單位 重量

完成一個所需時間為("工作天數"合計 / 批量) 標準工時 失效

發行

| 製程代號 | 流程... | 製程類別 | 預設加工廠商 | 廠商簡稱 | 製程名稱 | 製程良率 | 製程倉庫 | 單位成本 | 換模時間 | 標準工時 | 工作天數 | 人工成本 | 預設檢驗內容 | 備註 | 需領料 | 聯絡人 | 計價方式 |
|-------|-------|------|--------|------|-----------|---------|------|------|---------|--------|--------|------|--------|--------|-------------------------------------|------|--------|
| OP001 | 001 | 廠內 | | | 領料 | 100.00% | S02 | 0.00 | 0.0000 | 2.0000 | 0.2500 | 0.00 | 正常 | | <input checked="" type="checkbox"/> | E157 | 廠內生產不計 |
| OP825 | 002 | 廠內 | | | RE 組裝(廠內) | 100.00% | S02 | 6.00 | 24.0000 | 0.0050 | 0.0006 | 0.00 | 減量 | | <input checked="" type="checkbox"/> | E286 | 廠內生產不計 |
| OP555 | 003 | 託外 | JL | | 組立回火 | 100.00% | S08 | 0.00 | 0.0000 | 0.0000 | 3.0000 | 0.00 | 正常 | 一爐400元 | <input type="checkbox"/> | E286 | 依數量 |
| OP811 | 004 | 廠內 | | | 包裝(裝箱) | 100.00% | S02 | 1.00 | 4.0000 | 4.0000 | 1.0000 | 0.00 | 正常 | | <input checked="" type="checkbox"/> | E252 | 廠內生產不計 |

製程用料明細

| 序 | 製程用料 | 品名 | BOM版次 | 單位 | 主要來源 | 規格 | 數量 | 底數 | 損耗率 | 生效日 | 失效日 | 選配預設 | 標準成本計算 | 材料型態 | 插件位置 |
|-----|--------|------------------------------|-------|-----|------|-------------|----|----|-------|-----|-----|--------------------------|-------------------------------------|------|------|
| 001 | RH0019 | RETY-3880E 頭 (RH-09490E) | A1 | PCS | 廠內生產 | RETY-3880 頭 | 1 | 1 | 0.00% | | | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | 直接材料 | |
| 002 | BR0026 | RETY-3880E 腳 (BR-09320E 三價銘) | A2M | PCS | 廠內生產 | RETY-3880 腳 | 1 | 1 | 0.00% | | | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | 直接材料 | |

直覺式製令進度管理

- 製令單身顯示各段製程預計與實際開工、完工日。方便生管與業務人員掌握進度。
- 可配合條碼報開工、報完工，提供報工正確度。

製程製令單(3.0.7.0)

新增 修改 刪除 查詢 首筆 上筆 下筆 末筆 規定 附件 複製 存檔 重查 取消 預覽 匯出 關聯

基本資料 注意事項 資料瀏覽

製令單號 MO201904199 性質 急件 目前狀態 生產中 結案碼 未結案

開單日期 2019/04/24 31 產品品號 SP35002 PSH19T 規格

BOM版次 001 需求數量 1,000 單位 PCS 需求重量單位 KG 需求重量 319

投入數量 1,093 已入庫量 0 預設入庫倉 S00 梧棲本廠倉

預計開工 2019/05/06 31 預計完工 2019/05/31 31 經辦人 E004

實際開工 實際完工 部門 R100 資財部

來源類別 訂單 來源單號 CO201904105 序號 001 報廢數量 0 入庫方式 自動產生

母製令來源 母製令單號 加工順序 結案日期

備註 A(SP-302.012)-急件

| 加工... | 製程名稱 | 製程單號 | 投入日期 | 投入量 | 產出量 | 製程狀態 | 加工成本 | 預計開工日 | 開工日期 | 預計完工日 | 實際完工日 | 需領料 | 報廢數量 | 製程單別 | 託外廠商 |
|-------|---------------|--------------|------------|-------|-------|------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------------------------------|------|------|------|
| ▶ 001 | 領料 | MP2019042509 | 2019/04/29 | 248 | 248 | 結案 | 6,336.40 | 2019/05/06 | 2019/04/29 | 2019/05/07 | 2019/04/29 | <input checked="" type="checkbox"/> | 0 | 廠內 | |
| 001 | 領料 | MP2019042640 | 2019/04/30 | 845 | 845 | 結案 | 21,589.75 | 2019/05/06 | 2019/04/30 | 2019/05/07 | 2019/04/30 | <input type="checkbox"/> | 0 | 廠內 | |
| 002 | 修長度 | MP2019042510 | 2019/05/02 | 1,093 | 1,095 | 結案 | 329.00 | 2019/05/07 | 2019/05/02 | 2019/05/08 | 2019/05/02 | <input type="checkbox"/> | 1 | 廠內 | |
| 003 | 鑽內孔 | MP2019050013 | 2019/05/02 | 1,095 | 1,095 | 結案 | 329.00 | 2019/05/08 | 2019/05/02 | 2019/05/10 | 2019/05/03 | <input type="checkbox"/> | 0 | 廠內 | |
| 004 | 沖內六角 | MP2019050163 | 2019/05/03 | 1,095 | 0 | 加工中 | 931.00 | 2019/05/10 | 2019/05/03 | 2019/05/13 | | <input type="checkbox"/> | 0 | 託工 | |
| 005 | 調質HRC30±2 | | | 0 | 0 | | 0.00 | 2019/05/13 | | 2019/05/16 | | <input type="checkbox"/> | 0 | 託工 | |
| 006 | CNC加工 | | | 0 | 0 | | 0.00 | 2019/05/16 | | 2019/06/02 | | <input type="checkbox"/> | 0 | 廠內 | |
| 007 | 球頭粗車 | | | 0 | 0 | | 0.00 | 2019/06/02 | | 2019/06/07 | | <input type="checkbox"/> | 0 | 廠內 | |
| 008 | 球頭鏡面 | | | 0 | 0 | | 0.00 | 2019/06/07 | | 2019/06/16 | | <input type="checkbox"/> | 0 | 廠內 | |
| 009 | 特殊身體高週波 | | | 0 | 0 | | 0.00 | 2019/06/16 | | 2019/06/21 | | <input type="checkbox"/> | 0 | 託工 | |
| 010 | 氧化膜拋光 | | | 0 | 0 | | 0.00 | 2019/06/21 | | 2019/06/21 | | <input type="checkbox"/> | 0 | 廠內 | |
| 011 | 滾牙-M14x1.5-6g | | | 0 | 0 | | 0.00 | 2019/06/21 | | 2019/06/24 | | <input type="checkbox"/> | 0 | 託工 | |
| 012 | 包裝(50支) | | | 0 | 0 | | 0.00 | 2019/06/24 | | 2019/06/25 | | <input type="checkbox"/> | 0 | 廠內 | |



製程管理

- 製程完工後自動產生下道製程單，無須人員介入。
- 可選擇與MES 設備串接
- 可以依據現場生產狀況，提出拆單(如急件需先一部分先往下一製程)，或是拆單後併單。

製程單維護(20.18.11.13) - [限制條件: 製程單單號='MP2019050013']

製程單單號: MP2019050013 性質: MES 製程單別: 廠內 單據狀態: 結案 實際工時: 2.850
 製令單單號: MO201904199 製程代號: OP040 製程名稱: 鑽內孔 BOM版次: 001
 主件品號: SP35002 品名: PSH19T 規格:
 經辦人: E109 員工名稱:
 部門: M113 部門名稱: 週邊組 投入數量: 1,095 單位: PCS 標準成本: 329
 入庫倉: S02 倉庫名稱: 現場生產倉 重量: 502.39 單重: 0.4588 重量單位: KG
 開工日期: 2019/05/02 預計完工日: 2019/05/10 實際完工日: 2019/05/03 不良歸屬品號:
 備註: 報廢入倉: S06 倉庫名稱: 不良品倉 產出數量: 1,095 單重: 0.4572 產出重量: 500.63 報廢數量: 0

| 序 | 品號 | 重工領料 | 單位 | 預計用量 | 領料量 | 領料倉 | 領料日期 | 領料人 | 批號 | 重量 | 重量單位 | 退料量 | 備註 | 品名 |
|---|----|--------------------------|----|------|-----|-----|------|-----|----|----|------|-----|----|----|
| | | <input type="checkbox"/> | | | | | | | | | | | | |

半成品領料紀錄

| 序 | 來源單別 | 來源單號 | 製程代號 | 製程名稱 | 品號 | 品名 | 數量 | BOM版號 | 領料倉 | 累加工時 | 投入成本 | 單位 | 重量單位 | 重量 |
|-----|------|--------------|-------|------|---------|--------|-------|-------|-----|-------|--------|-----|------|--------|
| 001 | 檢驗單 | QL2019050075 | OP021 | 修長度 | SP35002 | PSH19T | 1,095 | 001 | S02 | 3,384 | 27,926 | PCS | KG | 502.36 |

完工轉單
 取消完工

製程管理

- 可選擇與MES 設備串接
- 詳細記錄此製程在哪個設備上線，由哪個員工上線與上線期間。

製程單維護(20.18.11.13) - [限制條件: 製程單單號='MP2019050013']

基本資料 | 託工資料 | **MES紀錄** | 資料瀏覽

報工 | 校車

| 加工機代號 | 完工人員 | 完工量 | 開始日期 | 時間 | 完工日期 | 時間 | 加工秒數 | 不合格量 |
|-------|------|------|----------|------|----------|------|-------|------|
| D06 | E309 | 1093 | 20190502 | 1129 | 20190502 | 1519 | 10270 | 0 |
| D06 | E109 | 2 | 20190502 | 0840 | 20190502 | 0840 | 7 | 0 |
| 合計 | | 1095 | | | | | 10277 | 0 |

| 序 | 品號 | 重工領料 | 單位 | 預計用量 | 領料量 | 領料倉 | 領料日期 | 領料人 | 批號 | 重量 | 重量單位 | 退料量 | 備註 | 品名 |
|---|----|--------------------------|----|------|-----|-----|------|-----|----|----|------|-----|----|----|
| | | <input type="checkbox"/> | | | | | | | | | | | | |

半成品領料紀錄

| 序 | 來源單別 | 來源單號 | 製程代號 | 製程名稱 | 品號 | 品名 | 數量 | BOM版號 | 領料倉 | 累加工時 | 投入成本 | 單位 | 重量單位 | 重量 |
|-----|------|--------------|-------|------|---------|--------|-------|-------|-----|-------|--------|-----|------|--------|
| 001 | 檢驗單 | QL2019050075 | OP021 | 修長度 | SP35002 | PSH19T | 1,095 | 001 | S02 | 3.384 | 27,926 | PCS | KG | 502.36 |

製程生產管理

- 製程完工後，自動產生 [製程檢驗單]。
- 檢驗合格否，由程式自動判別，簡化品保人員輸入與判別。
- 如有異常，可輸入 [異常單 / 品異單]。

製程中檢驗管理

製程檢驗單(1.0.0.0) - [限制條件: 製程單號='MP2019042510']

新增 修改 刪除 查詢 首筆 上筆 下筆 末筆 規定 附件 存檔 重查 取消 預覽 匯出 關聯

基本資料 資料瀏覽

製程檢驗單號 QL2019050075 性質 單據狀態
檢驗日期 2019/05/02 31 檢驗方式 正常 檢驗人員 E304
製程單號 MP2019042510 品號 SP35002 PSH19T
檢驗數量 1,095 製程代號 OP021 修長度
合格數量 1,095 合格入倉 S02 現場生產倉
批退數量 0 報廢入倉 S06 不良品倉
備註 實際工時 0.000 製令單單號 MO201904199

發行 驗畢

| 序 | 檢驗點 | 使用檢具 | 檢驗內容 | 標準抽樣 | 實抽數量 | 允收數量 | Reject | 判定 |
|------|-----|--------------|------------|------|------|------|--------|----|
| ▶001 | 1 | 游標卡尺/影像尺寸量測儀 | 102.14±0.5 | 5 | 5 | 0 | 0 | 允收 |

抽樣記錄檔

| 序 | 抽樣編號 | 檢驗結果 | 合格 | 備註 | 檢驗人員 |
|------|------|--------|-------------------------------------|----|------|
| ▶001 | 001 | 102.38 | <input checked="" type="checkbox"/> | | E304 |
| 002 | 002 | 102.44 | <input checked="" type="checkbox"/> | | E304 |
| 003 | 003 | 102.49 | <input checked="" type="checkbox"/> | | E304 |
| 004 | 004 | 102.52 | <input checked="" type="checkbox"/> | | E304 |
| 005 | 005 | 102.53 | <input checked="" type="checkbox"/> | | E304 |

完成檢驗 取消檢驗 異常紀錄 不良分析

產品成本分析

- 精靈式引導計算產品成本，製造費用/人工成本可依總生產數量或是總生產耗用工時為依據做分攤，分攤到各產品成本。
- 產品分析表完整提供您產品原料成本，製造費用，人工成本與託外費用的實際平均單位成本。

業股份有限公司

產品成本分析表(主件別)

報表日期：2019/05/06
 年月：2019/02~2019/02

使用者：卓志銘E002
 頁次：1

| 年月 | 品號 | 品名 | 版 | 入庫/單位 耗用 | 材料成本 | 人工成本 | 製造費用 | 託工費用 | 合計 | 平均 單位成本 |
|----|----------------------|---|-----|-------------|---------|--------|---------|---------|---------|------------|
| 1 | 主：AX25063 | AXC 35 - STUD- REV. H | 005 | 5,235 PCS | 44,085 | 49,375 | 78,328 | 56,607 | 228,395 | 43.63 |
| | 子：440-2610A165DX0870 | φ26×A16.5/12×87 鍛件 SCM440 | | 5,242 PCS | 44,085 | | | | | 8.41 |
| 2 | 主：AX30056 | AXC 88 - STUD-# REV. G | 003 | 10,468 PCS | 148,187 | 92,377 | 146,547 | 131,694 | 518,805 | 49.56 |
| | 子： | | | 0 | 0 | | | | | 0.00 |
| 3 | 主：AX31014 | AXC 95 - STUD-# REV. I | 006 | 6,985 PCS | 122,745 | 74,427 | 118,071 | 69,572 | 384,815 | 55.09 |
| | 子：440-3311A233CXD099 | φ33×A23.35/20.55×19×99 鍛件 SCM440 | | 6,991 PCS | 122,692 | | | | | 17.55 |
| 4 | 主：AXBR002 | AXC 95 - STUD-SK9138MX_1 Head Heat REV. C | 003 | 528 PCS | 10,089 | 4,614 | 7,320 | 1,786 | 23,809 | 45.09 |
| | 子：FBR-83801MX | AXC83801MX 腳鍛件 SCM440 | | 531 PCS | 10,089 | | | | | 19.00 |
| 5 | 主：AXT011 | AXC 95 - STUD-# REV. N | 008 | 5,142 PCS | 46,245 | 41,014 | 65,064 | 41,702 | 194,025 | 37.73 |
| | 子：440-FB-SI6553 | FB-SI6553(AXC6553) 鍛件 SCM440 | | 5,144 PCS | 46,245 | | | | | 8.99 |
| 6 | 主：BBR-TE65 | POM () | 001 | 1,356 PCS | 115,597 | 31,571 | 50,084 | 26,824 | 224,076 | 165.25 |
| | 子：UJ2-75X00500 | φ75×50 圓棒 SUJ2 | | 1,366 PCS | 115,427 | | | | | 84.50 |
| 7 | 主：BLIB001 | F 螺絲(SAE4340) | 001 | 14 PCS | 137 | 290 | 459 | 16 | 902 | 64.44 |
| | 子：435-2610X165X0685 | φ26×16.5×68.5 鍛件 SCM435 | | 20 PCS | 128 | | | | | 6.40 |

MES人員效率分析

- 稼動時間= 實際生產時間>> MES 回報
- 理論節拍 = 生產標準時間>> 由調校車人員於MES 回報
- 性能稼動率 = (理論節拍* 生產數量) / 稼動時間
- 負荷時間 = 全部工時 - 計畫休息時間
- 時間稼動率= 稼動時間 / 負荷時間
- 良率= (全部數量- 不良品) / 全部數量
- 設備綜合效率(OEE) = 時間稼動率*性能稼動率 * 良率

MES 人員效率清冊

使用者 [REDACTED].002

頁次：1

報表日期： 2019/05/07

| 員工 | 設備代號 | 製程 | 報工時間 | 標準工時 | 生產秒數 | 報工數量 | 效率 |
|--------------------------------------|------|-------------------|-----------------|-----------|-------------------|------|----------|
| 曾 [REDACTED] | BM14 | MO201903104-OP520 | 2019/05/06 1658 | 16,286 | 15,980 | 479 | 101.91 % |
| 品號：RMBR043 HRE-6287 (30276B 來料加工) -B | | | | 校車標準工時：34 | 校車人員：紀 [REDACTED] | | |
| 曾 [REDACTED] | BM14 | MO201903181-OP530 | 2019/05/06 1005 | 8,007 | 7,757 | 157 | 103.22 % |
| 品號：SYBR045 BR-35A00(SR-4510)(電著) | | | | 校車標準工時：51 | 校車人員：紀 [REDACTED] | | |
| 曾 [REDACTED] | BM13 | MO201904016-OP530 | 2019/05/06 1659 | 27,810 | 28,093 | 515 | 98.99 % |
| 品號：SYBR018 BR-Q5601(電著) | | | | 校車標準工時：54 | 校車人員：紀 [REDACTED] | | |

平均稼動率：95.98% x 性能稼動率：100.53 x 良率：100.00 % = OEE： 96.49 %

Debug Infor 工時合計：14397221, 負荷時間：7.5 標準工時合計14.473054, 工作設備數：2

MES設備效率分析

- 設備稼動率：上線加工時間 / 標準工時

| MES 設備稼動率清冊 | | | | | | | |
|------------------|-----------------|-------|------|--------|--------|--------|---------|
| 報表日期： 2019/05/07 | 使用者：████████002 | | | | | | |
| | 頁次：1 | | | | | | |
| 設備代號 | 報工日期 | 稼動時間 | 負荷時間 | 稼動率 | 性能稼動率 | 良率 | 整體設備效率 |
| AB01 | 2019/05/06 | 7.721 | 7.50 | 102.95 | 68.48 | 100.00 | 70.50% |
| BM02 | 2019/05/06 | 7.001 | 7.50 | 93.35 | 103.63 | 99.92 | 96.67% |
| BM03 | 2019/05/06 | 5.143 | 7.50 | 68.57 | 97.44 | 99.51 | 66.49% |
| BM04 | 2019/05/06 | 3.456 | 7.50 | 46.09 | 140.74 | 100.00 | 64.86% |
| BM05 | 2019/05/06 | 0.938 | 7.50 | 12.50 | 106.28 | 100.00 | 13.29% |
| BM06 | 2019/05/06 | 0.951 | 7.50 | 12.68 | 98.71 | 100.00 | 12.52% |
| BM07 | 2019/05/06 | 8.199 | 7.50 | 109.31 | 98.26 | 100.00 | 107.41% |
| BM08 | 2019/05/06 | 8.196 | 7.50 | 109.29 | 98.82 | 100.00 | 108.00% |
| BM09 | 2019/05/06 | 7.879 | 7.50 | 105.06 | 93.07 | 100.00 | 97.78% |
| BM10 | 2019/05/06 | 7.854 | 7.50 | 104.71 | 84.89 | 100.00 | 88.89% |

MES不良分析看板

- WEB 介面，可於任何裝置上觀看



國際貿易管理



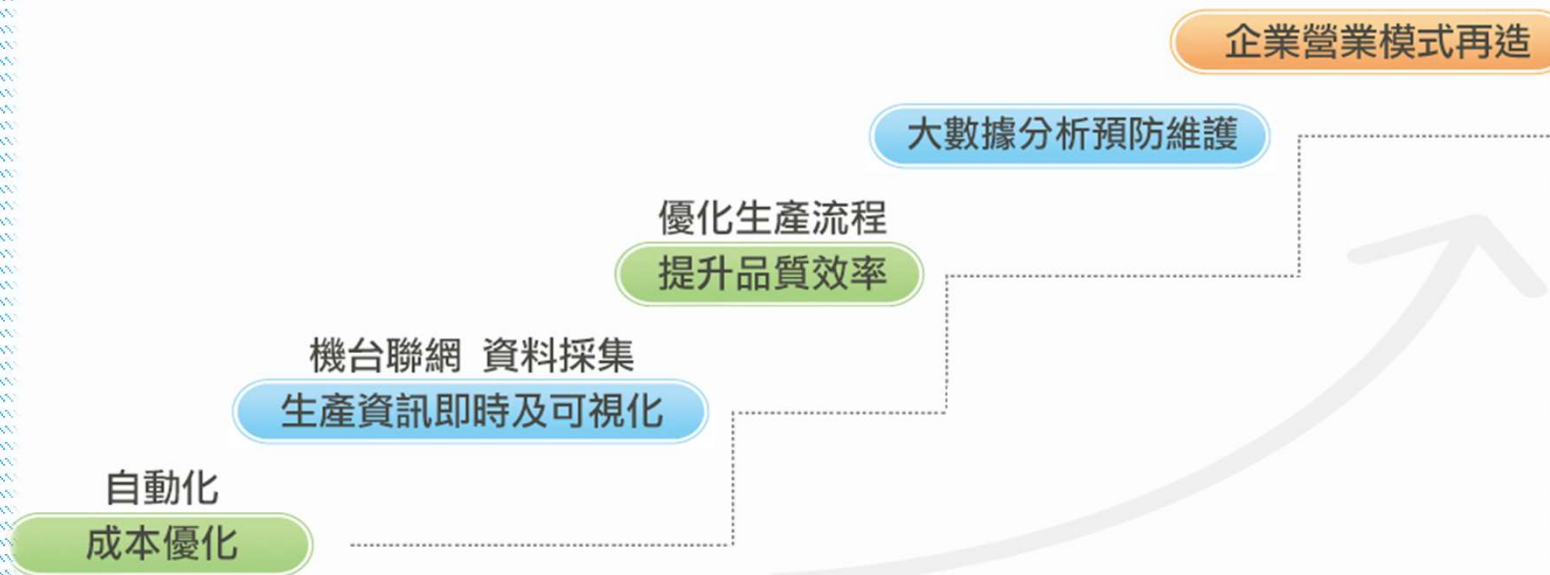
QUOTATION
 PROFORMA INVOICE
 INVOICE
 PACKING LIST

玉山系統u3ERP-國際貿易管理

- 提供國際貿易所需各式表單：
Quotation、Proforma Invoice、Sales Confirmation、Invoice、Packing list，並且互相連結。
- 提供客戶包裝方式，不同客戶可以設定客戶的包裝方式，方便作業人員判別，減少包裝錯誤。
- 提供每日或三旬匯率資料，並可由網路直接更新，無須輸入。
- 提供常用進口分攤作業，將日常進口分攤所需資料分門別類，依據稅法歸屬正確科目，進口分攤作業順暢。
- 系統可先出Invoice，先向報關行報關，待實際出貨再行扣帳，貼近實際作業狀況。
- 進口成本分攤方式可選擇依據金額或是數量作為分攤依據。
- 進口所發生的費用可選擇列入產品成本或是做為營業費用。
- 系統會自動推估各項包材與棧板使用數量，並可於出貨後針對包材做扣帳。
- 進出口貿易資料直接界接進銷存系統，可同時查閱國內外進銷貨狀況。
- 進出口貿易資料直接界接會計總帳，帳務處理一併完成。

MES智慧製造整合系統

智慧工廠五大進程



玉山系統u3ERP-MES智慧製造整合系統

- 老舊機器設備運用[智慧盒子]聯網，達到設備與人員報工，解決少量多樣報工管理的困難。
- 即時生產進度更新，產線生產進度清楚透明。
- 設備生產或停機隨時記錄，立即掌握設備稼動。
- 員工與設備效率有脈絡可循，節省產線主管人力。
- 有效計算實際生產工時，更精準計算產品生產成本。
- 人、機、料、單可用各種裝置顯示即時稼動與產能狀況，讓消失的產能無所遁形。
- 作業指導書或檢驗點，報工後由主機自動派送至設備，避免人為疏失。
- 檢驗狀況主機協助判別並派送至設備提醒，縮短人員學習曲線，維持一致的生產品質。

連絡我們

地址：南投縣南投市文獻路 2 號

電話：049-2390206

統編：25023466

U3erp.tw@gmail.com

<http://www.u3.com.tw>

請加入我們Line@ 粉絲團，獲取免費一年使用權與更多服務資訊。

LINE@ 線上免費服務支援



付費電話服務
☎ 049 2390 206



付費到府上線輔導
✉ u3erp.tw@gmail.com

YOUR BEST BUSINESS PARTNER