|  |
| --- |
|  |
| **Xxx公司ERP系统需求** |
| 1. **系统整体需求：**
2. 系统框架简洁，流程控制清晰，业务处理方便，数据影响快捷；
3. 操作界面简单化，集中数据处理，避免操作流程繁琐；
4. 良好的数据汇总分析功能，为企业决策提供依据；
5. 系统功能涵盖面，涉及进销存（MRP、采购管理、销售管理、仓库管理）、生产管理、品质检验、

成本控制、财务管理、人力资源管理等；1. 提供相关数据的导入导出功能，可与Excel数据进行相互切换，系统可以将相关数据自动发邮件给部门负责人；
2. 新旧系统交换，确保重要数据移植的准确性、正确性；
3. **系统功能需求：**
 |
| 注：以下描述是各部门主要功能需求，是目前ERP系统问题的关键点，而不是仅需求此功能，未涉及到的功能模块，希望也能在系统中体现出来，希望系统的控制流程与我公司的实际情况相符合； |
|

|  |
| --- |
| **一、工作提醒** |
| **采购提醒** | 1. 采购单无单价提醒：供应商供货无单价，造成入库单价缺失，库存成本核算不准确，及时提醒采购部门向供应商确定单价，可导出数据；
2. 供货不及时提醒：根据生产主计划，对排期在前的订单，超期未送货到库，系统能及时提醒，可导出数据；
3. 在途采购物料提醒，可导出数据；
4. 退料未补提醒，可导出数据；
 |
| **销售提醒** | 1. 新模具开模后， 从第一次用于生产的时间算起，在一年内，该扇款的出货量未达到2万，系统自动提醒，可导出数据。
2. 客户下预做单后，从要求交期开始算起，到了6个月未出完，系统及时提醒，并可导出剩余的库存数。
3. 及时交货提醒：到了交货日期，未出完货单据、未完成单据提醒，可导出数据；
4. 退货未补提醒，可导出数据；

5.船务需要在新系统里设立时间点如下:(1).仓库在出货当天将进行出库数据处理,船务在仓库进行出库数据处理后,入一个货上大船的时间(即需增加一栏);然后再在ERP上设置一栏提醒的功能,是提醒船务(即是如没有在货上大船的日期前72小时提交ISF文件).(2).在订单管理表格中的落货期前17天,设置一栏提醒的功能(提醒船务),进行做订舱工作.(3).提醒船务在出货后24小时发船务文件给客户(4).提醒船务在货上大船的时间后4个工作天内发电子文件给客户. |
| **生产提醒** | 1. 新订单生较后，自动提醒PMC有新订单产生；当PMC排产后，自动提示到车间、采购、委外负责人有新订单产生；
2. 车间未领料提醒：在主计划排期内的工单，车间未领料，系统能给予提醒，可导出数据；
3. 生产欠料提醒，可导出数据；
4. 生产进度提醒，可导出数据；
 |
| **QC提醒** | 及时验货提醒：1. 采购、托工到货未验提醒，可导出数据；
2. 生产完成未检提醒，可导出数据；
3. 检后未入库单据提醒，可导出数据；
 |
| **仓库提醒** | 1. 零库存、预警库存提醒，可导出数据；
2. 仓库物料无采购单价提醒，可导出数据；
3. 超3个月未使用的呆料预警，可导出数据；
 |
| **财务提醒** | 1. 应收提醒：已发货且未付完款的订单及客户，可导出数据。
2. 应付提醒：供应商已送完货，且未结完账的采购单及供应商，可导出数据；
3. 成本异常的单据提醒，可导出数据；
 |
| **二、工程部** |
| **工程管理** | 目前：1. 编码规则不易于掌握,随着新物料数量的增长，编码变得杂乱无章不易以维护，无规则可循，资料录入员编码效率低。
2. BOM架构不够完善：构建BOM过程过于繁锁且容易出错，又无相应检测机制。在创建一个BOM时，不能检测到下层子件的BOM是否通过审核或构建完整，造成MRP分析时产品无下层材料，而且在保存时才能检测当前BOM已存在，造成时间的浪费。另外BOM的建立由采购复制相近的物料信息，并将物料编号以及部分属性进行修改完成的，造成部分信息复制不完整，一些关键属性漏改造成BOM信息建立发生错误，造成后续系统数据错误。
3. BOM变更：通过人工和纸质的方式去通知相关部门，变更后直接更改订单导致生产、采购、托工单据无法关联，造成无法入库、出库问题，BOM变更处理工作效率低。
4. 对于共用件，在未确定是否购买的材料，PMC需求分析时仍会出现该材料的需求计划，只能通过人检查是否该购买，无法通过系统进行有效的控制。
5. 计算用量、损耗问题：工程对于每一种规格冲压件都有明确的开料方式以及材料的损耗，但由于某些共性材料可生产出不同类型的成品，同时材料的损耗也不一样，造成损耗无法与成品一一对应，及计算实际的材料用量。
6. BOM无重启审核功能，审核流程过于繁锁，如BOM修改时，需终审人员反审核后，录入员才可以编辑，录入工作效率低。
7. 同一物料多计量单位换算问题：现系统不支持多计量单位，造成在计算成本或用量时无法进行单位转换。
8. 查询模块过滤条件单一，无法快速查找到有用信息。
 |
| **工程开发** | 需求：1. BOM物料编码规则易于扩展，建立时能及时检测重复信息及下层物料的完整性；
2. BOM产品编码，规格分开建立，可以按不同的规格来查询；
3. BOM变更时，系统能及提醒，能让PMC根据订单编号快速的看到，变更所涉及的制令、托工、采购单据信息，及所关联单据能有效同步更新，不造成车间无法缴库、出库等问题；
4. 有BOM审核流程，可导出BOM审核表；
5. 支持多条件过滤查询、导出功能，可查看到BOM物料损耗、整机BOM清单（含子件）资料，同一物料所关联的制令、托工、采购单；
6. 物料单位换算：支持同一物料多单位换算功能，为成本核算及生产用量提供方便；
7. 支持BOM版本记录管理功能；
8. 设置BOM标准制程、工时、检验标准信息；
9. 可对BOM版本进行差异对比，并生成统计分析报表；
10. 有专门的独立模块进行物料类别及颜色的管理。
11. BOM反查功能，可指定反查所截止的层次并可将结果导出。
12. 可按物料类型或物料特性批量或单个设置交货提前天数。
 |
| **样板组** | 需求：1. 计划外需求领料：样板员根据净库存领物料，产生工程样板领料单，经工程主管审核后，转PMC查看是否有可用库存（超过正常计划需求的库存），如有允许领用计划内物料，如没有可用库存，物料锁库不允计领用，转请采单采购；
 |
| **资料室** | 需求：1. 资料室文档借还记录管理，如工程图纸、工程清单等；
2. 工程图纸版本变更管理；
3. 工程图纸外发记录明细；
 |
| **设备动力组** | 需求：1. 生产设备维护管理，管理维护设备所购零部件、保养记录及维护状态等；
 |
| **生产工艺** | 需求：1. 车间生产工艺流程记录，及相关任务、问题处理记录；
 |
| **模具车间** | 目前：系统中模具车间的管理功能不健全；需求：1. 模具台账管理，统计业务订单所生产的模具数量，及模具入库情况；
2. 本厂模具、外托模具的生产管理流程，包括车间生产、工程确认、品质检验、入库流程管理；
3. 如何将模具与产品关联在一起，提供处理方案；
 |
| **报关清单** | 目前：工程在BOM中导出的报关清单，需要手工修改，工作效率低；需求：1. 在系统中查出报关材料后，并对产品材料的用量、损耗、净重、总重、类别(材质)、所占比例等数据进行调整，然后导出报关清单，不用导出后手工修改；
 |
| **三、成控中心** |
| **成控报价** | 目前：1.系统无完整有效的来料验收统计报表功能，造成无法准确地统计厂商一定时期内的来料质量、交货准确率。2.厂商评级功能缺失，不利于厂商信息维护及与厂商间的沟通。3.部分厂商物料价格一时无法确定，造成采购单、入库物料无单价，月末成核与供应商对账时，单价缺失，同时财务部门月末也无法准确计算仓库的结存金额、发出金额。系统功能缺失，成控部门无法统计无单价但已出采购单的数据有多少，采购单已交货无单价的单据又有多少，造成后续补回单价时亦不能及时的回刷单价。4.单价录入功能不够完善，录入控制逻辑不够严谨，容易出错，关键信息栏位未做警示或其他的防错提示。造成信息反复录入多次才能完成，效率低。需求：1.成控单价修改，可对某种类型的物料进行百分比的价格调整，单价需转换成统一币别，且价格为已含税价；2.添加供应商评级功能(评级数据可依来料验收数据报表来进行分析) ,供应商评级主要考虑价格、质量、数量、送货及时率等条件。3.供应商竟价管理：对相同材料的多家厂商，在报价时进行性价比分析，确定最优厂商。4.价格审批流程。5.刷新单价功能。 |
| **四、业务部** |
| **业务****报价** | 流程：业务接到订单，由工程进行打样->试产->量产，接收客户需求订单（附产品图纸）—>工程依图纸开发、打样、试产(工程师、客户确认)—>BOM资料录入—>成控报价(材料)—>业务报价—>客户确认下单(预做单、正式单即落货期、出货地点已定)并附交期—>业务确认生产满足客户交期—>正式下单。 |
| **销售跟单** | 目前：预做订单交货日期不确定性，业务在系统下订单的工作划分给生管部门，造成业务、生管各自维护一份订单信息，造成订单格式不统一，需频繁地核对双方文档才能统一订单信息。生产计划时常变更，使产销严重脱节，不能准确的入库、出库、退库及数据的汇总与分析，造成部分成品积压时间过长，不能及时知悉；无订单报表统计分析功能；需求：1. 销售订单变更功能(包括对产品、数量、落货期、PO号<客户订单号>等信息的增加、更改、删除、结案操作)；
2. 正式订单扣减预做单功能：预做单即非正式订单，待有正式客户订单时，业务人员会对现有的预做单数量进行扣减并生成正式订单，此从预做单扣减出来的正式订单无需产生物料需求计划,只需在产品入库时贴上客户PO，按正式订单入库即可。当预做单满足正式订单需求时，业务无需再下单。反则按最低量(>=)500台重新下单；
3. 支持订单审核流程；
4. 出货需求：系统支持出货通知单(船务出货通知、船务装柜安排、销售出货、销售退货单)功能；
5. 销售订单相关明细表功能(入库、销货、退货情况)；
6. 可导出每个月出货数的汇总信息。例如系统可以在每个月月初导出上个月所有扇款的出货总数（无需订单信息，只要总数即可）；
 |
| **订单变更** | 目前：订单产品及交期的变化，导致不能按时交货及物料品质质量较差；需求：系统提供处理：因客户订单内容的变更，导致工程BOM资料变更，导致产品结构、物料变化及生产排期变化的处理方案，并及时提醒或系统通知到相关部门，以及可让PMC通过订单编号可查出，因订单的变更所关联的采购、自制、托工 单的生产情况； |
| **预估单** | 目前：手工做预估单， 客户定期会给业务下预估(相当于备料),只针对长限物料，此类物料因交期较长，同时客户要求我司必须向指定的供应商进行购买；需求：预估单计划管理功能，业务下预估单，PMC根据长限物料编号、需求量、库存量、预估余数（预做单扣减余数）需求分析后，经业务批核，然后转换为请购单； |
| **船务** | 目前：人工逐个查询每个扇款的彩箱尺寸；需求：1. 支持一次性全部从系统中导出来；
2. 对于系统上已有的配件，可以导出配件纸箱（包含外箱和内箱）的尺寸及其用量。
 |
| **五、PMC生产主计划** |
| **生产需求分析** | 目前：MRP计算时间过长，MRP运算所依赖的基础数据（可用库存、在制量、在途量、请购量、未拨量等）不够准确，需要人工查证，而且系统不能自动扣减库存；MRP分析结果，如：采购件转换为请购单后，另一方才能将自制件转换为制令单，或托工件转换为托工单，不支持多人同时转单，并且转换后无审核流程，工作效率低；订单变更（包括OCN、ECN）时无法快速地统计到订单变更所涉及的单据执行情况信息，需人工地到系各模块进行查询后，才能将信息汇总。生产排产功能缺失，无法通过系统监控到各车间的生产计划进度以及缺料情况；需求：1. MRP自动分析,根据业务销售订单或计划订单(已产生过需求分析的单据不允许重新分析,可以按多张订单或计划、也可以按多张订单里指定几款产品进行分析)产生物料需求分析,结合BOM、物料库存量、采购在途量、在制量、未拨量等信息，并自动给出缺料需求建议，减少做计划时需要从仓库、生产等其他环节人为搜索和查询数据的烦琐工作，结果包括采购需求、自制需求、托工需求，分析过程要自动扣减库存，提高分析时长和准确性，MRP运算效率希望能控制到20分钟以内，同时不对其用户造成影响，如果在产生需求分析的过程中出现异常情况，系统应给出异常原因提示信息，以便问题的解决；
2. 在所产生的物料需求，建议中可查看到相关物料的现有库存(包括车间和仓库)、在制量、在途量、请购量、未发量、未拨量、受订量等数量信息。对于不同类型（采购件、托工件、自制件、长限物料等）的物料可以用不同的颜色进行标识；
3. 始终保持动态的供需平衡，是库存降低为最低点，而不缺料；
4. 可以自动的计算（现有库存＋在订量＋在制量+在途量+请购量－未拨量）；
5. 采购计划与生产计划自动算出，减少数据重复录入，减少人为的计算错误；
6. 主计划与生产计划与采购计划有效衔接；
7. 计划可重排性，计划可以反查，计划可以模拟，可以计算能力并能力分析（产能分析），计划更实时，真实，对销售计划快速响应，提高准时发运率；
8. 生产排期功能能做到计算出各单据预完工日期的同时，也能计算出各车间的生产上线日期。
9. 分析结果能自动转换采购计划、制令单、托工单支持多用户同时转单操作；
10. 支持导出抽盘点报表，由仓库提供给PMC；
11. BOM的损耗要满足等级分配，即动态BOM损耗或单耗；
12. PMC随时能监控到车间的生产进度，及时看到物料的领、退、补、缺料及报废物料的情况及成品入库情况；
13. 需求合理安排生产主计划，产生合理的车间领料计划，对单据应遵循《先进先出原则》，车间多工单有相同物料时，前工单物料未领完，不能领后序工单的物料，限制无领料记录的单据不能入库；
14. 对于未确定生产计划的物料，不许产生相应的请购、采购、自制、托工单据；
15. 对于PMC制订的生产主计划，生产车间可以看到加工单的物料情况（以实物缴库为准）；
16. 物料需求计划圆饼宽裕量运算，冲压件如下层原材料为圆饼的，冲压件需求数量为500(含500)以下圆饼损耗率为3%,冲压件需求数量500-1000(含1000) 圆饼损耗率为%2, 冲压件需求数量1000以上圆饼损耗率为1%。冲压件需求数量如有进行手工更改时，圆饼需求数量可自动进行相应的调整。
 |
| **生产计划** | 目前：订单交期的变更和插单情况，导致生产计划变更，从而不能统计出变更单据的执行情况，造成生产排产混乱，导致需求的零件没生产，生产的零件不需求的情况，常出现停工待料的情况；目前生产主计划完全靠手工来排单，难以统计各车间的生产进度情况及缺料现象；需求：1. 支持生产计划排产功能，应对计划变更的处理方法；
2. 生产计划变更前后，都能让PMC通过订单编号，查看到订单所关联的制令单生产进度、制令单物料，采购信息、托工信息，及缺料情况；
3. 预做单生产计划注意事项：预做单的暂定交期并不准确，计划先不安排预做订单，当收到冲销正式订单时再排产，如正式订单无法满足计划时，按之前暂定交期排产预做订单；
4. 支持冲压车间钢板开料计划功能；
 |
| **车间领料缴库** | 目前：车间无领料记录，但能生产成品，造成无法缴库；供应商不按单据送货，QC不能及时检收入库，车间急于用料直接借用采购物料，没有验收单、入库单据，借用之后才会补回验收单、入库单据，车间借料采用手工开借条的方式，一旦没有及时补回相关单据，易造成系统数据不准确， 需求：1. 车间生产计划、领料计划(生产排期完成后系统自动生成，可手动进行调整)，让车间知道产该生产什么、什么时候生产、生产多少、什么时候完成、哪些料件齐全、哪些料件缺料，及时地对异常情况作出反应，提高生产计划的执行率，严格控制计划内、计划外领料流程；
2. 车间生产计划进度监控(生产完成情况、完成效率、缺料情况)模块功能、生产汇报功能,车间汇报每天的生产情况，对所有的生产计划要有相应的跟踪模块，方便专人及时获取最新的计划完成状态；
3. 系统能严格控制生产计划变更时车间的领、退、补料流程；
4. 支持车间不良品、报废品、补料、退料管理流程，对本厂车间的缴库、领料可实现按制令单预完工日期先后或范围进行灵活的管控；
5. 实时统计生产(自制)、外购组件延误报表，复审提前期，及时跟进处理；
6. 计划内物料管理，如可按车间工序、排产日期、物料类型等条件按排先后顺序来领、退、补物料，及处理车间报废品、不良品、剩余物料流程，系统能做相应的控制，排期在前的未领料工单，系统能及时提醒，领、退、补料要有相关的单据，退、补要注明原因；
7. 同一车间相同工单有相同物料，在退库时应退那张单问题，请提供处理办法？
8. 按排单顺序，及时提醒QC检收入库；
9. 制令工单可反应出最近一次的不良信息，以对生产人员起警示作用。
10. 各计划单据(自制、采购、托工)需可追溯到订单来源信息，如哪个批号，哪一扇款等信息。
11. 同一车间不同工单，存在共用料件时，如预完工日期在前的工单未领完，后工单则不允许领料。
12. 同一车间相同成品不同工单缴库时，预完工日期在前的工单，前工单未缴完，后工单则不允许缴库。
 |
| **员工报产** | 目前：1. 系统不支车间员工报产，由车间负责人手工统计；
2. 车间的计件工资也是手工统计，是根据车间入库量来计算；

需求：1. 系统支持员工报产，以车间为单位，或以车间为一个大工序来报产，统计车间产能；
2. 系统支持车间计件工薪计算；
3. 可按计划、订单号、产品、型号部件等条件查询并导出生产进度、材料领用及采购到货情况，同时也可查询并导出车间的入库情况；
4. 系统可导出车间工薪报表；
 |
| **生产管理** | 需求：1. 避免异常领料无记录，没有相关单据但能生产成品，避免出现借料、换料现象；
2. 库存盘点要准确；
3. 避免车间积压报废品、不良品、及工单剩余物料；
4. 避免QC检验不及时，延误入库；
5. 避免排期内前工单未完成，后序工单已完成现象；
6. 避免生产计划的变更，造成停工待料等其他方面的影响；
7. 避免外协、车间在领、退、补、缺料、借料、换料、处理车间多余物料、报废物料的过程中，产生物料管理上的混乱；
8. 避免因物料而造成的库存不准，成本核算错误的情况；

需求：产能分析功能，可模拟产能负荷（人员、设备、工时等）并生成产能分析报表。生产排程(目前我司应用的是反向排程法,系依总装车间制令预完工日期往前推算各车间之交期)。另对开工日期的定义作如下控制，即前工序产品预完工日期为下工序产品生产的开工日期，可控制上工序如不进行缴库动作，则不允许下工序进行领料生产。 |
| **六、采购部** |
| **采购计划** | 目前：1.采购员是按物料分类进行分工采购，但采购员在系统内进行转单时，对转单物料的选择还须进行区分筛选，虽有排序功能，但出单效率仍不高，且容易将其他采购员的物料误选并出单。2.由于采购、托工单物料供应商无法按期交货，采购需对厂商变更时，无法快速地了解到当前需变更厂商的采购、托工单的执行情况，如：采购/托工报检、验收、回货、退货、发/退/补料(托工)情况,以便采购迅速作出处理。遇到此类情况，采购对单据如何处理无法下手，折腾半天仍无法解决。3.(重点)托工回货涉及损耗的问题4.采购、托工单据反审过程不清晰，采购员需返审单据，无法快速查看到单据处于哪一个审核节点。5.采购跟单仍处于半系统半手工的处理方式，无法及时跟踪货品的回货情况以及逾期未到货的单据情况。6. QC检验无顺序，急用物料不能及时检验；需求：1. 采购计划、生产计划按采购员分开转单、拆单(数量拆分)功能。
2. 支持采购、托工货品跟催明细表功能(如货品欠数、在检、已检、未验、已验未入、回货、退货、托工材料已发、已退、补料等信息),每笔跟催信息需要有状态提示，如是否已超交货期，是否为生产紧急物料等，可以用不同字体颜色来突出显示。
3. 采购、托工单据变更功能(如数量、交期、厂商、货品等信息变更)，变更前应提供变更单据现在执行状况是否满足可采购、托工变更的条件。
4. 采购交期达成率统计报表｛报表具体格式需与采购确认｝。
5. 超期不回货警报模块功能；
6. 发外加工的合同除实时回货及在途信息外，还要需能统计到加工原材料的发外信息,可设置统计的时间结算一次在供应商的原材料的数量，并要求供应商确认。以控制发外材料的数量和成本。
7. 采购员可以清晰的查看到，采购单的收货、在途、逾期未收及退、补等信息，托工回货时可看到损耗；
8. 支持采购审核流程，未审核的采购单，禁止打印；
9. 按排采购单验收计划顺序，及时提醒QC来料检验；
 |
| **七、品质部** |
| **品质检验** | 目前：1.同一产品，售往不同国家，标准不同，所以要贴不同的标签,不想建太多BOM，如何解决？2.同一厂商，交期相同，订单批号不相同，采购是按订单批号来跟单，在验收时系统未能汇总验收，同一料号数据重复录入多次，验收效率不高且费时，影响后续车间领料。3.成品检验未在系统中进行管控，只在成品生产线上设了品管，出现的问题也只能手工进行记录，使成品检验信息变得难以跟踪和维护。成品进入成品仓并不会再进行检验，这也是造成有时出现返工的原因。4.因为每天供应商都有送货，IQC无法知道哪些货品是现生产紧急物料，造成IQC不能及时对验收急需货品，往往造成生产急需的物料没有检验，非急需物料的却在检验,这也是车间出现借料的原因之一。5.现检验系统未能对检验不良原因及处理方法进行有效且规范的管理，造成检验时一些数据总在重复的录入，或多或少的影响验收效率。6.一些物料的验收标准未能进入系统维护，造成验收时，一些验收标准信息需找到相应的纸质文件才可知悉，中间环节造成时间的浪费，也是造成验收效率不高的原因之一。需求：1.建立来料、退料验收流程，包括采购验收单、托工验收单、车间退料验收单、存货验收单(验收单据来源于仓库报检单)、半成品检验、成品检验(含返工返修改处理等)。2.可设置不同厂商的验收标准，并可对不良原因以及处理的方法进行记录和维护。3.可批量验收相同厂商的相同物料，通过验收报告对供应商评级管理。4. IPQC 产品检验标准流程。5.来料、退料验收统计报表(批次合格率统计)。6.建立成品检验流程管理，依据系统标准来执行。 7.过程管控：重点工位进行工序质检，不合格品超过一定数量，要给出提示。8.检验时按紧急程度排优先级，紧急物料排在前面，非紧急物料排在后面，需建立检验紧等级用不同的颜色进行标识。9.IQC:允收、特采可以入库存，只有这部分在现在系统中有单据支撑，希望以后系统中有过程检验。 |
| **八、仓库** |
| **仓库管理** | 目前：1.电镀仓托工送检经常性出现合同未回够就已结案的情况，可能与损耗有关，有些物料报不了检验就只能挪用后面的合同，导致后面的合同数量被搞乱，形成了一个恶性循环。2.托工订单未发胚的物料亦可报检验,验收后由于供应商库位没有库存所以不能入库，导致经常要删单。3.入库数据录入时，相同物料行入同一库位，需重复录入库位，数据量大时录入工作量大，花费时间过长且容易出错。需求：1.收发料功能及流程需体现物料先进先出管理原则，严格按单按料按期(预交期) 收发料。2.来料报检功能，已报检的不可再报检；未到交期的不允许报检；但需给出相应的提示。报检时可对相同物料进行汇总报检，以减少单据的录入量和录入时间。3.备品(赠品)管理流程。4.报废流程（审批需经品质、工程、生产、财务确认）。5.呆料预警功能(超3个月未使用的), 可通过系统进行有效的统计和分析,并生成报表。6.灵活规范的储位管理功能。7.物料库存转移功能。8.仓库库存盘点功能(处理方案)9.发料时，只要在系统中输入外协厂名称或代码及时间段，即能自动生成《外协发外申请单》。10.提供进销存统计表、存货明细表、现存量明细表等。 |
| **九、财务部** |
| **财务管理** | 需求：1.应付款管理功能，可以处理复杂的单价确立方式(含税价，不含税价，本位币价格，外币价格，暂估价格)。2.成本核算功能，可以按照成本计算方法如加权平均法或者个别计价法计算一个标准成本(可分含税成本或者不含税成本)。3.可以处理同一物料两个或两个以上的单位核算问题。4.车间、仓库结存模块功能：可做到每月25号结数结账，包括仓库领用报表的领用金额（按各部门领用金额）及仓库物料进销存报表结存金额；车间原材料、半成品、成品进销存报表结存金额。5.外账使用用友U8系统。 |
| **十、人力资源** |
| **人事管理** | 目前：手工统计车间员工计件工薪，固定资产管理，办公设置管理在目前系统上未使用需求：1. 系统支持车间员工报产，及根据员工考勤来统计车间员工计件工资；(此功能需ERP系统提供考勤数据导入功能)
2. 支持固定资产管理功能；
3. 办公用品、后勤设备、劳保用品、工具等管理功能；
 |
| **十一、资讯中心** |
| **系统维护** | 需求：1. 账套维护功能，可对账套进行备份、恢复，支持从现有账套转换成新账套的机制；
2. 数据库结构完整性检测、修复功能；
3. 数据库备份(定时或手动)、恢复功能；
4. 系统权限分配，可灵活配置角色或账号访问、操作权限功能；
5. 基础资料等提供可从外部数据(按一定的数据格式)批量导入的功能，如账号资料、人员基础资料、厂商基础资料、物料基料等；
6. 可自定义系统单据的审核流程；
7. 单据属性设置的设置功能，可针对不同人员设置不同的单据属性，以控制单据流转流程，支持单据属性（批量或单个）的复制功能，针对特殊的单据属性的控制可一键设置所有人员的某个或多个单据的属性(如入库存时采购单据金额不能为空、无来源单号不允许存盘、对缴库单据可灵活设置缴库比例(权限控制)，默认按单据需求量缴库等；
8. MRP物料需求计划功能，可自定义设置运算参数，如运算周期、是否考虑损耗率、可用库存、物料有效性检测、需求合并方式等参数的设置；
9. 自定义打印报表功能，支持(采购单、托工单)不同单据多厂商打印自动换页功能；支持打印报表数据汇总功能；
10. 所有数据的查询功能，可自定义过滤条件，同时可将较常用的过滤方式保存起来，加快查询效率；
11. 可自定义查询报表功能，在自定义查询报表明细中，点击单据编号可跳转到相应的单据模块，并显示单据的信息(如采购订单明细表中，双击采购单号可跳转到采购单模块)。
12. 具备待办事宜的提醒功能，如待审核单据、退回单据、未提交单据等。
13. 服务器ERP系统如果存在更新，客户端可自动检测系统版本并进行更新，保证与服务器系统最新版本的同步。另ERP升级时支持上一版本的程序的备份；
14. ERP服务器软硬件在进行维护或升级时，可在不断网的情况下将账套进行暂时停用，待维护或升级工作完成后再重新启用；

系统异常处理：如ERP系统使用过程出现断电、断网或计算机死机、ERP程序无影响而造成的ERP系统的意外关闭，ERP系统能提供较合理的容错处理方案，以保证ERP系统数据的完整性和准确性；1. 提供系统操作说明书、数据字典及系统维护工具等；
2. 模块单据追溯功能。
 |
| **十二、重点项目** |
| **业务变更** | 1. 订单产品变更——>引发工程BOM变更——>引发MRP需求变更——>引发生产主计划变更——>引发车间领料计划变更——>引发车间物料管理混乱，库存不准；
2. 订单交期变更——>引发排产变更——>引发车间领料计划变更——>造成仓库物料库存不准——>造成成本核算不准；
3. 内部生产计划调整——>引发车间领料计划变更——>易造成仓库物料库存不准——>造成成本核算不准；

由于变更单据的不确定性，目前系统没有应对变化后的处理方法，相关联单据信息不能同步更新，难以查找关联单据的生产信息，易造成库存不准，引发一系列问题； |
| **重点需求** | 1. 订单需求分析后可以自动扣减库存以产生物料的真实需求；
2. 设定严格的物料先进先出原则。以控制生产交期，供应商交货交期；
3. 当变更一个生产批号的完工时间时，所有涉及到的生产单，托工单，采购单的交期变化也能随之自动产生。减少人工核对的时间；
4. 日排产、日报产功能。
 |

 |
|  |