

# 方天 T-ONE 2027 系统升级说明

## 功能升级白皮书

智能化集成 · 制造精细化 · 财务自动化

### 一、本次升级重点功能与意义

方天 T-ONE 2027 版本的升级聚焦于**数智化集成、制造精细化管理及财务系统自动化**三大核心领域，具体意义如下：

- AI 技术深度融合**：首次接入生成式 AI 引擎“慧儿”，支持零代码构建 AI 助理与知识库。这标志着系统从传统的工具型 ERP 向智能化决策辅助平台进化，大幅提升了用户交互体验与数据处理效率。
- 制造执行系统 (MES/IMES) 全面升级**：通过“上模”管理、工步下拉报工、现场卡与标准卡分离等功能，强化了车间现场的颗粒度管控。这不仅提高了排程的精准度，还解决了多工序、复杂报工场景下的数据采集难题。
- 财务与成本核算的自动化与合规性**：引入了平行结转成本算法、自动核销接口及调汇功能优化。这些改进旨在减少财务人员的人工干预，确保在复杂业务场景下（如外发加工、资产验收）账务处理的准确性与及时性。
- 供应链与系统基础能力增强**：针对厂商协同、品管单检验项目及打印通信方式进行了底层优化，解决了浏览器安全策略升级带来的兼容性问题，并提升了跨部门、跨组织的协同办公效率。

### 二、功能升级清单 (按模组归类)

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
模组：供应链 (共 24 项)			
3148	供应链	工序品管单检验项目依分析方法拆开	系统单据【进货品管单、完工品管单、工序作业单】的【报表设计】数据源针对2区【检验项目】：按【分析方法】将【定量分析】和【定性分析】分2个子表，用于打印模版设计。
3051	供应链	品管相关需求	进货品管单、工序品管单、完工品管单载入检验项目时排序方式现在是按项目编号的正序，建议调整为按货品资料之检验项目界面建立的序号。出货单界面保存时，现在如果出货数量为0由无法保存，建议调整为出货数量

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			+备品数量为0才不允许保存，因为有时备品刚好是单独的一个批号。条码列印明细表添加打印人，取产生条码明细时的用户（因为用户需要查看是谁打印的标签）
2982	供应链	库存查询表添加不按批号显示的查询条件	1.存货库存查询，在分组小计中添加按仓库，当选择时，按料号+仓位对现有库存、批号分配量、指标量进行求和。（主要应用于有批号管理的企业，需要快速查出每个仓的库存）2.销售订单作业界面的预定交期更改为年月日格式，没必要到时分秒。
3130	供应链	销售报价作业：问AI	销售报价作业：问AI：帮我参考当前市场的单价与加工工艺，计算以下货品的单价并生成报价单。
3107	供应链	产品出货、材料领用只带有库存的货位	需求描述：1、客户启用了仓库货位，在出货的时候，在选择仓库货位的seek界面有一个框可以勾选是否只显示有库存的货位，勾选了系统能把有库存的货位在筛选界面筛选出来，没有勾选还是按照现有的带出所有货位。仓库seek增加属性 库存大于0，打勾则有库存的 仓库货位带出，不打勾，现有功能带所有货位2、增加用户记录功能，该用户勾选了这个栏位，下一次在点开默认是勾选的。更改单据：用料出库作业、仓库出货作业、存货调整作业、存货调拨作业
3119	供应链	生产日期在APP扫码中应用的添加、	1.在货品条码管理中添加生产日期的码值。仓库暂收、采购入库、生产入库的界面扫码时能识别生产日期栏位，写入对应的单据中。
2965	供应链	存货库龄分析表增加会计科目	1、存货库龄分析表 增加会计科目编号、会计科目名称栏位，会计科目取值为货品编号对应中类别所维护的会计科目值
2936	供应链	销售报价单增加核算项目	1、销售报价单 子表增加项目编号、项目名称栏位；2、销售报价单 子表excel导入时，项目编号也可以匹配导入；3、销售订单子表 来源单别 为销售报价单时，当销售报价单子表 项目编号有值，默认取过来，可改；4、子表增加数量的合计，类似金额字段
3033	供应链	销售/采购订单报表的开票金额不正确	1、目前订单收/付款追踪表的开票金额是结账金额，需修改现有开票金额列名为结账金额，未开票金额修改为未结账金额；2、新增一列开票金额，取销售/采购订单明细信息的开票金额的值。
2472	供应链	-QR code AI	顶部增加：扫码，放在搜索放大镜的左边。1、打开单据，扫二维码生成当前单据内容。2、打开单据就可以扫码，不需要将光标定位到顶部扫码字段上，顶部扫码字段支持输入二维码码制信息。2、未来引用AI解析二维码等指令自动产生单据与查询报表。——先用系统2个单据为试点：PLN/SER要统一规划，原则上同一个LPN码只可扫一次，针对子表如工艺卡则是判断工序序号+LPN码。1、生产入库作业APP化通过识别imes 周转标签二维码内容，如：MO=制令单号{MODEL=货品编号{CO=条形码{DC=1{MK_LOT=生产批次{LOT=入库批号{MAT_LOT=材料批次，将此明细内容加载到生产入库单

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			扫码区域的悬挂页中（注意 LPN 码，同一个标签不能重复扫）。2、进货品管单APP化：通过识别供应商材料标签 type=mat{PO=采购单号{MODEL=货品编号{WH=仓库编号{SP=货位编号{QTY=数量{LOT=LotNo{SER=流水码 中的采购单号，货品编号，lotno 匹配对应的暂收单，并将此明细添加到子表中，数量默认到合格数量。按扫码箱数，扫一箱，子表添加一行明细（要注意LPN码，同一个标签不能重复扫）。
2459	供应链	库存查询时，将仓库的seek分开	将报表查询条件中的仓库seek，重新添加一个，只要显示仓库，而不是与货位一起，当客户启用货位时，货位有几百甚至一千多的明细，在中间选择仓库非常有难度。现有仓库+货位的seek用于单据制作和报表查询中的货位选择。如：库存查询表、实时库存查询、存货库存查询、库存库龄分析表、存货异动明细表、存货进销存月报表、用料明细表、产品入库明细表、收料状况一览表、出货状况一览表存货库存查询浏览界面增加查询栏位：货品名称、规格、材质 可用库存查询浏览界面增加查询栏位：货品名称
3055	供应链	仓库出货作业展开批次个案处理	针对ERP单据仓库出货作业，在展开批次时，目前系统是:以产品编号来进行先进先出，需要更改为:先匹配批号前12码与出货明细当前销售订单号相同，再按产品编号进行先进先出。只针对宝金山处理脚本，下次升级时由顾问师手动执行就要
3036	供应链	借货作业增加属性：库存不足允许打单	借货作业增加属性：库存不足允许打单 不打钩则现有功能；打钩时允许物料不足保存提交签批，过账检核是否有库存
3048	供应链	批号管理添加实际生产日期	目前采用批号的管理后，企业的产品品质到期日分析，是依系统过账的日期为入库日期，实则供应商的送货日期有时不等于工厂的生产日期，为加强保质期管控，需求如下：在以下单据批号备注后添加生产日期（厂商协同平台、货品条码管理、货品暂收作业、仓库验收作业、生产入库作业、存货调整作业、库存初始建账）。在库存查询表添加字段：生产日期取序号1添加的字段。到期日期=入库日期+货品资料检测天数第一行的数字，如入库日期是2025-10-30，检测天数为90天，则到期日期=2026-01-31。库存查询表中的入库日期默认取生产日期，生产日期为空时才取入库日期。在出库时选择批号的seek，添加生产日期、入库日期、到期日期三个字段。
3041	供应链	仓库出货(销货退回)不应带出备品出货量及仓库取主表	1、当仓库出货（单别：正常销货）有备品出货量，做销货退回选原出货单号时，将原备品出货量也带出来的2、销货退回主表有选退回仓库，但是选原出货单号时还是带出了原出货单的仓库。[期望]1、销货退回选原出货单号不带出原出货单的备品出货量。2、销货退回主表有选仓库时，子表选原出货单号仓库取主表仓库。
3032	供应链	产品估价作业优化	1、产品估价作业、工艺卡、零件进度预排程：工序SEEK改版。1）、先选制程，工序按制程过滤；先选工序，制程按工序SEEK加载产生，若工序为空，则只加载

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			制程。2)、工序支持复选批量产生多行记录。2、产品估价作业：1)、子页“工序信息”行可以上下移动。2)、主表：零件配库、工序库，保留原值（ID）。【同模具库功能一致】。3)、主表选择“工序库、模具库”，将子页【工序信息】字段【工序】值带出来。4)、选择工序库后，带出来的顺序与原工序库保持一致。（如果追加也一样，按工艺库的顺序来追加）5)、产品估价作业的产品设置为非必输，同时支持随意输入一个字符或者从货品资料建立中选取。
3018	供应链	样品采购允许单价为0	采购订单作业属性2（采购单价非空），打勾时，针对单别流程类型为【样品订单】不管控。
3014	供应链	品管单子表增加制造中心/供应商栏位	1、进货品管单子表增加供应商编号、供应商名称 转验收单和退货单时可依据子表对应供应商产生单据，底部按钮：转入库，转退回，若有多个供应商自动拆分下游单据。2、完工品管单子表增加制造中心编号、制造中心名称、供应商编号、供应商名称、客户编号、客户名称 转生产入库或退回单 以及转出货单时可依据子表供应商/制造中心/客户产生单据。3、工序品管单子表增加制造中心编号、制造中心名称。
3005	供应链	专项：品管单抽检时默认合格数量等于抽检数量	完工品管单、进货品管单子表：样本合格量 = 抽检数量 - 样本不合格量若“样本不合格数量”为空或未填写，默认按0计算。默认情况下，样本合格量 = 抽检数量（即样本不合格量为0时）。“样本合格量”为只读字段，不可编辑。校验规则：若样本不合格数量 > 抽检数量，提示错误并阻止保存。
2993	供应链	货品暂收明细表优化	1、货品暂收明细表 原栏位【已退回量】改名为【暂收退回量】，增加新栏位【进货退回量】（取进货退回的数量合计）；2、查询条件【未完成】算法优化为：暂收量-已入库量-暂收退回量-进货退回量>0 时才表示未完成；
2997	供应链	进货品管单/完工品管单功能调整	来源单号移到子表，实现多个来源单做到同一个目标单据中。1、进货品管单：主表供应商保留，改成非必输项，作为子表来源单号的过滤条件，也可以不输入；若不输入，子表来源单号可以选择多供应商。主表来源单号移到子表，可以复选。2、完成品管单：主表供应商/客户或制造中心保留，改成非必输项，作为子表来源单号的过滤条件；也可以不输入子表来源单号可以选择多供应商/客户/制造中心。单别，出货检验，按主表“客户/供应商”过滤子表；单别：完工品检，是按“制造中心”过滤子表。“客户/供应商”或“制造中心”为空，则是所有。主表来源单号移到子表，可以复选。
3180	供应链	生产入库作业属性调整	生产入库作业属性：1)、属性【1.未领料工艺卡可零件入库】与属性【4.未完工工艺卡可零件入库】：改成分组织管控。2)、属性【4.未完工工艺卡可零件入库】：不勾选按【最后一道工序的移转量=入库数量】来管控，实现工艺卡分批入库。（不按现在所有工序完成度100%来管控），勾选则不管控。

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
3137	供应链	增加参数控制过账日期是否可改	在【系统参数】中，增加参数：库存单据过账日期是否可改，默认打勾，并需要按组织机构管控。打勾时，就是允许更改，不打勾则不允许更改。涉及库存单据：仓库验收作业（验收日期）、仓库出货作业（出货日期）、存货调整作业（过账日期）、存货调拨作业（实拨日期）、仓库借货作业（借货日期）、仓库还货作业（还货日期）、存货报废作业（报废日期）、用料出库作业（出库日期）、生产入库作业（入库日期）、裁切入库作业（入库日期）
3136	供应链	单据部门在客户供应商为空时，依用户默认带出，不要清空	采购订单作业、采购附加折让、销售附加折让、货品暂收单、货品退回单、应付暂估单、应付结账单、应收结账单、收款作业、仓库出货作业、仓库验收作业当对应的客户/供应商资料部门栏位为空时，不要清空当前已带出或选择的部门。
<b>模组：混合制造 (共 8 项)</b>			
3131	混合制造	BOM变更作业	BOM变更作业：主表【指定BOM】弹窗：1)、当子表为空：显示所有BOM。2)、当子表有值：只显示子表【原货品编号】引用的工程BOM。
3113	混合制造	制令单有字段在变更作业里没有，需追加进去	制令单的：加工说明 使用模具 套料控制三个字段在制令变更作业没有，无法变更，需要追加到制令变更作业中，允许变更如图：
3114	混合制造	EBOM预导入优化	1、EBOM预导入：1)、子表【项次】允许编辑（支持块粘贴）。2)、版本号为空时，转入BOM自动产生版本号，若存在则+1。3)、EBOM转入SBOM=先转MBOM，再从SBOM【版本号】选择MBOM。
3102	混合制造	工程BOM与生产入库作业属性调整	1、在工程BOM表右边阶层栏位添加货品的简称。2、生产入库作业属性2.1.制令入库按领料套数管控>：勾选时，倒扣料不检查。如果：制品工序标准属性1.依工序进行倒扣>打勾，则倒扣料也检查。
3011	混合制造	未设置领料超交率前提下制令单实发数量能大于应发数量	[步骤]客户应用场景：存在多个员工一起进行入库（现场移交），最后一一起由组长进行过账1、前提条件：领料超交率未设置比例，启用了属性：制令入库按领料套数管控2、操作步骤：生产入库作业，单别为制令入库，勾选“现场转移”，同时做多张入库单挪料入同一张制令单，只要没有过账完成，移入未领数量就会一直不变，就可以一直做入库单挪入进相同的制令单，然后等审核人审核完成过账，就导致实发数量大于应发数量需求内容：在过账的时候也进行一次判断，如果本次移转入库导致的发料数量+之前的实发数量>移入制令单的应发数量，则提示：移入制令单实发数量不能大于应发数量！[结果][期望]
3049	混合制造	EPS与MRP优化	1、采购指令下达增加属性4.同分析单号生产指令下达优先，若勾选，指令下达时，若同分析单号未全部下达制令单，不允许下达采购指令，提示：XXX分析单号未下

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			达制令单，请检查。2、EPS高级排程+MRP需求计划：1)、有未确认的采购计划或生产计划，重新分析会提示。2)、EPS与MRP各检查各的提示。
3000	混合制造	联副产品解决方案	1、工程BOM子表：联副产品字段选择“联副产品”。2、制令单子表联副产品：1)、子表针对联副产品显示应发数量、单位标准用量等，可以改成子表用量为空。2)、联副产品不允许用料出库作业。只可以副产品入库（回收）。3、生产入库作业，主表单别选择：副产品入库1)、子表来源标识生产入库，联副产品入库数量=来源入库单的入库数量*制令单子表联副产品的单位标准用量。2)、原入库单号子表入库产品只能副产品入库一次。【同现有虚拟件-副产品入库功能】。3)、联副产品还用于在制令单上挂一些辅助的用具，并不回收，而BOM表用量必输，故必须在制令单上清空用量。4)、副产品入库子表来源是【制令入库单】与【委外入库单】 针对的也是入库方式：1.制令入库；2.暂收入库；委外入库。
2996	混合制造	制令单主表增加工单编号	1、制令单主表增加：工单编号。可被后续表单自定义字段引用等。2、单据模型，针对生产指令下达，配置单号生成原则。3、生产指令下达生成制令单时，按【本次勾选下达制令单+制造中心/委外厂商】生成“工单编号”，写入制令单主表与生产指令下达。
<b>模组：离散制造 (共 46 项)</b>			
3200	离散制造	IMES：上模	制程资料建立主表字段【加工类型】增加【上模】。 【上模】是给主制程写入工艺卡子表【组合模具】。 【上模】开始（高亮）：扫码区识别的是【模具编号】，给当前1区勾选明细【组合模具】写入；可多次扫码，追加多套模具，但不可重复。【上模】完成，检查1区模具编号必须有值，才可以完成。（这是与【工步】的区别）。
3197	离散制造	项目进度预排程子表颜色	子表“开始时间”与“结束时间”小于主表“排程日期”变红字。
3174	离散制造	IMES：工艺卡/零件进度预排程同工步同组	1、工艺卡/零件进度预排程：工步存在多条相同的，工序不能为空且不能重复；一条的时候不管控工序。2、IMES关于工步报工：若报工步的工艺卡存在多条（多工序）就在【工步】按钮出现【下拉列表】，让用户选择。1)、工步开始：若有工序则下拉列表，让用户选择哪个工步工序报工。2)、工步完成：对应开始的工步进行完成。
3172	离散制造	制造中心建立排除待排	制造中心建立子表机台或员工弹窗，排除以下资料：1、机台资料建立-是否待排（勾选）2、员工资料建立-是否待排（勾选）
3171	离散制造	现场加工电子看板待排区不保存【2026】	现场加工电子看板：1、区间：1)、待排区不受限制，全部出来。这与零件排程电子看板【区间】功能不同，后者针对待排区按【区间】结束时间+5天。2)、非待排

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			区按排程表【区间】查询显示，若明细排程时间超过区间则是当前推算结果界面显示。2、保存：1)、待排区在【查询】时，将待排区排程时间自动后推的数据【已修改=1】标识抹掉，变回【未修改】故不会保存，但这不会影响到0点自动保存的调度。2)、非待排区拖到待排区会有【已修改=1】标识，会保存。3)、保存时无2100条限制。
3168	离散制造	工艺排程表排产工时取值调整	排产工时= (机器工时+人工工时) *排产数量/应生产量
3164	离散制造	IMES：视图设置与关联用户	1、视图设置：1)、若视图设置非空，如组合模具。2)、报【完成】：只判断勾选的明细必填。(可按关联用户视图设置) 2、员工资料建立关联用户SEEK判断条件：1)、admin\Fangdee：不能被关联。2)、除MES、KB外，其它用户只能关联一次。3)、KB与MES用户不能混用：关联KB用户的员工不可登陆IMES系统，MES用户同样不可以登陆看板。
3063	离散制造	IMES：上料时材料批号长度调整	IMES上料时材料批号长度调整至50字符，目前PC端批号长度是50字符
3161	离散制造	零件表作业/零件进度预排程功能调整	1、零件表作业修改零件号的规则当：零件表作业属性1.工程图号自动产生>勾选，修改零件号后：1)、零件表作业【工程图号】自动同步刷新。2)、请购单【工程图号】自动同步刷新。3)、工艺卡/零件进度预排程【零件号、工程图号】自动同步刷新。—2、零件进度预排程底部增加按钮：准备时间1)、零件表作业审核并执行成功时：无论是追加还是修改，当子表“需求完工日”有值，就更新工艺卡主表的“排定时间”，如果需求完工日，为空，则不更新。2)、工艺卡建立与零件进度预排程底部增加按钮：准备时间，其计算过程如下：第1步、计算【总工时】：(排定日期-当前时间)/24，判断余数是否小于0.5，若小于则取整数*24【例子：75/24=3.125，则3*24=72】；若大于则取整数.5*24【例子：85/24=3.541，则3.5*24=84】。第2步、计算【空闲工时】：总工时-计划总工时，小于0取0(其中计划总工时取工艺卡子表总机器工时+人工工时，换算成小时)第3步、计算【准备时间】：当前工序的(机器工时+人工工时)/计划总工时*空闲工时注：工艺卡子表停用以及工序例外的制程不参与上述计算。3、零件表明细表：转工艺卡：成功后跳转改成：零件进度预排程
3156	离散制造	IMES：现场卡与标准卡	1、现场卡与标准卡：现场卡：车间端称为：「现场卡」(Field Card)；标准卡：工艺端称为：「标准卡」(Standard Card)1)、工艺卡建立子表增加字段【现场卡】，并且支持自定义字段取值。2)、工艺卡属性14.无工序MES报工，改名【无工序现场卡报工】，此作业给工艺卡子表【现场卡】回写“是”。3)、工序作业统计表，工艺卡报表，增加字段【现场卡】，查询方案可过滤。4)、工艺卡报表审核可点，并支持查询方案。5)、员工资料建立增加勾选项：标准卡，默认不勾选。当【工艺卡属性14.无工序现场卡报工】勾选时，此员工【标准卡】勾选时，不允许进行无工序报工。2、

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			IMES：显示此员工所有加工中的报工记录。1)、1区明细【加工中】按登陆员工过滤加工中的记录，机台加工与非机台加工都显示，2)、不同机台同时下机不平均工时，相同机台或员工（非机台加工）平均工时。2)、支持【暂停】【完成】【换班】【交班】等报工。
3150	离散制造	机联网采集报表全新改版	<p>1、机台资料建立属性1.DNC设备联网去掉。2、稼动率月报表：去掉：采集工时，稼动率只按【报工工时】计算。3、机联网采集报表：CNC工时表：CNC McmcollectWorkTime量产工时表：FT_sys.dbo.mcm_inj_spc1)、明细表字段：日期、班制编号，班制名称、工序、机台、开始时间、结束时间、工时、员工编号、员工名称，部门编号、部门名称、实际产量、工序作业单子表ID、模号、模穴数、模次、理论产量、货品编号、货品名称，货品规格。取自采集表：结束时间、工时、模号、模穴数，其它字段来源关联表或计算：结束时间与工时：取自采集表，开始时间反算出来。模号、模穴数：取自采集表，模次默认=1，理论产量=模次*模穴数。员工：优先机台与员工绑定表【IMES界面"绑定"按钮，绑定后左上角会显示人名；方天云APP也可绑定】，若无再取工序作业单报工表（【数采】“开工时间”或“完工时间”与【报工】“开工时间”或“完工时间”重叠，取最早【报工】员工）。部门：员工资料建立此员工对应的部门。货品：【数采】“开工时间”或“完工时间”与【报工】“开工时间”或“完工时间”重叠，取最早【报工】货品。实际产量：同一条采集记录汇总满足条件的移转量，对应过的ID不可再对应。工序作业单子表ID：取工序作业单子表ID。2)、分组小计：A.按班制小计：班制，工序，标准产能，日期1....，平均稼动率——班制：机台资料建立主表字段【制程编号】关联制程资料建立主表字段【班制】。工序：机台资料建立主表字段【制程编号】，多机台同一制程。标准产能：班制资料维护【标准产能】*此工序下机台的个数。——B.按机台小计：班制，机台，标准产能，日期1....，平均稼动率——班制：机台资料建立主表字段【制程编号】关联制程资料建立主表字段【班制】。标准产能：班制资料维护【标准产能】。此小计与智慧工厂设备联网电子看板一致。——C.按员工小计：班制，员工，标准产能，日期1....，平均稼动率。——班制：机台资料建立主表字段【制程编号】关联制程资料建立主表字段【班制】。标准产能：班制资料维护【标准产能】。D.按工时产量小计：班制，员工，标准产能，日期1（工时 实际产量 理论产量）....，平均稼动率。——注解：1)、CNC软采一般间隔30分钟，获取一次，特殊情况机台跳数会实时采集；量产按开合模次计1次推送。2)、工时（ts_operateing）=tot_operateing（结束时间）-工时，算出开始时间。3)、分组小计按日期生成动态列，最大日期最显示30天。</p>
3118	离散制造	IMES：标签与零件入库	<p>增加：零件入库：1、参考：生产入库，增加按钮：零件入库，产生生产入库作业，单别零件入库。标签设置与包装标签：1、1区增加：图片，取工艺卡主表的图片，即货品资料建立的图片。2、货品条码管理：增加图片字</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			段，取货品资料建立图片。3、包装标签支持打印图片，取自货品条码管理系统标签模版。4、标签设置支持打印图片，支持IMES标签设置。
3112	离散制造	APS高级排程与项目	1、APS高级排程-项目评审：任务编号：弹窗SEEK不限制条件，都显示。项目评审：1)、重新计算项目进度预排程的开工日与项目完成日，不考虑是否引用。2)、只计算任务编号对应的项目排程单号【项目进度预排程】。2、项目计划电子看板/零件计划电子看板。1)、完成比：项目进度电子看板/项目计划电子看板：所有已完成任务节点（排除父阶与子父阶）标准时间/所有任务节点（排除父阶与子父阶）标准时间2)、进度：项目计划电子看板/零件计划电子看板，【父阶及子父阶】：进度公式：父阶：此父阶下所有最底阶（排除子父阶）：实际完成条数/总条数，换成百分比。
3111	离散制造	项目总控计划表优化	项目总控计划表移到销售管理系统。1、项目总控计划表相关字段取值：字段/功能名称
3110	离散制造	工艺卡建立/零件进度预排程自动对应刷新	当项目途程建立主表《自动对应》勾选，工艺卡建立/零件进度预排程子表制程：1、“停用”或“删除”：系统自动删除项目进度预排程此制程的对应关系。2、取消停用：自动恢复项目进度预排程此制程的对应关系。由于自动更新需要等待时间，若需要即时呈现可点击底部按钮【自动对应】，点击后自动刷新项目ID与项目排程单号。
3108	离散制造	工艺卡明细表/工艺排程表	1、工艺排程表查询方案增加：排程延期（排产延期小时>0）；计划延期（计划延期小时>0）。2、工艺卡明细表/工艺排程表增加字段：项目开工日，项目完工日，排产延期小时，计划延期小时。排产延期小时=排产完工日-计划完工日，两位小数。计划延期小时=计划完工日-项目完工日，两位小数。
3104	离散制造	IMES：组合模具	1、制品工序标准子表增加字段：组合模具，可复选工模器具建档所有未停用的模具，不受模具与产品关系限制。2、工艺卡建立子表增字段：组合模具，默认取制品工序标准，可改。3、IMES报工：增加：组合模具，可改。回写组合模具累计模次。
3097	离散制造	IMES：界面显示顺序就是打印顺序	IMES界面按钮：包装标签，在打印时，按照1区显示顺序进行打印。
3095	离散制造	工艺卡增加属性	制程联动排程算法：1、用同条形码最小序号的制程，先判断【后制程排产开工日】若小于【当前制程排产完工日】，则后制程往后移（跳过机台或员工产能日历维护休息时段）；若后制程又碰到后制程，再往后移；依次推之。2、判断后制程：有承上关系取此关系，无此关系取紧下。同时需要排除：【制程资料建立主表勾选：工序例外】的制程。应用场景：1、工艺卡建立增加属性21.现场排程按精益生产自动后推，当勾选时：针对：零件排程电子看板\现场加工电子看板，保存时：调用新算法，2、APS高级排程底部增加按钮：现场排程，勾选明

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			<p>细点此按钮，按销售订单ID找到工艺卡，调用新算法，不管属性21是否勾选。</p>
3079	离散制造	IMES/APP：外发加工-计价值	<p>1、PC端：IMES的1区增加：计价值，按【制程资料建立-委外定价】默认取值，可修改。点【外发请制】写入请购单作业单子表【计价值】。2、APP：APP-外发加工增加字段：计价值，按【制程资料建立-委外定价】默认取值，可修改，点【外发】写入请购单作业单子表【计价值】。</p>
3082	离散制造	零件表/工艺卡/零件进度预排程优化项	<p>1、TBOM零件表/零件表作业/SBOM产品智库：1)、子表：增加零件版本，字段命名：版本号，默认为空，可输入。2)、零件表重复判断的条件更改：当零件表属性10.BOM表类型非空，勾选时，零件号+零件版本（版本号）+BOM类型，都相同时，不允许重复。3)、SBOM产品智库转入零件表时，需同步零件版本字段。4)、EXCEL导入、UG超级BOM同步增加【版本号】字段。5)、子表增加：采购需求日，完工需求日，当零件表作业子表作业方式=修改，将原TBOM表中的此二字段带过来，可修改。6)、当零件表作业子表作业方式=修改，将原TBOM表中的【版本号】带过来，可修改。2、工艺卡/零件进度预排程子表字段【批量控制】1)、复制工艺模版时，批量控制取原工艺模版【批量控制】值。【目前程序都取成应生产量BUG】2)、当零件进度预排程属性4.工艺模板考虑数量同比例&gt;，勾选时：针对：工艺卡子表批量控制=标准值，此行【应生产量】不要同比例增加，只取原工艺模版的应生产量值。3、零件进度预排程与工艺卡主表增加字段：货品图片，取货品资料建立【货品图片】第一张。4、销售订单作业、APS高级排程，按钮：转零件表：销售订单作业审核后取转零件表的配置优先级：默认取当前用户+单别+组织。若无再取admin+单别+组织。5、TBOM表、零件表作业区配条件：1)、型号：针对非标件与标准件，匹配的条件都增加：型号编号。且：型号，可以直接输入，若型号未提前维护，产生自动编码时，自动给【特殊型号设置】写入数据。2)、内径：针对非标件增加【内径】匹配条件。6、工艺卡/零件进度预排程：修改成正式机台或员工工时，把排产时间显示出来。</p>
3078	离散制造	IMES：工步<二>	<p>在智能制造生产报工现场中，随着管理越来越精细、要求越来越高，但是员工的操作却要简易化、自动化进行，为满足智能化管理车间MES，帮助企业实现从客户意向到生产执行的全流程精细化管理：生产执行：在生产过程中，上机人员必须按照前期已经确认了的SOP流程进行作业，严格按照每一步关键节点进行确认报工，且以可视化图文推送的形式自动展示作业内容，未完成上一步内容，不允许开始下一步。过程反馈：在针对检验的工步内容时，需要反馈检验的结果。无论是否OK，都需要进行反馈，例如调机中有个节点为检查运水，如果检查出不合格，就要反馈马上进行反馈，通知到相关人员。报工记录：工步的开始与结束，是在作业人员已经开始作业的情况下，而不是看完SOP才开始，例如一个新员工，在跟着工步内容一步步进作业，做完一步看下一步，全部看完也就做完了，此时若开始计算开始时</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			间，就无法得到准确的作业时间。角色区分：区分新老员工管理，老员工不需要全部看完所有的节点，只需要看关键节点。第二阶段开发内容：1、当员工资料建立，系统字典，001职务，若项次=001或002或003，则跳过工步弹窗图片。如果制程资料建立、机台、制品工序标准、工艺卡【主管】勾选，则此明细就显示。2、工步写入工步作业单的开始时间=首张图片弹窗时间。3、增加按钮【报告】，再弹窗【安灯呼叫】产生异常报告单。工步【备注】=异常报告单主表的【备注】。（安灯呼叫的按钮改名：报告）。
3076	离散制造	取消工步倒扣时可以按明细取消	工步作业单底部按钮【取消倒扣】，按倒扣料明细取消倒扣，操作步骤：1、勾选子页【倒扣料明细】。2、点底部按钮【取消倒扣】。
2952	离散制造	IMES：厂务模式	厂务模式：点“完成”时，弹窗：备注，若输入，写入工器具履历子表“备注”。也可以为空。
1965	离散制造	MES异常维护优化	MES异常维护，针对工价单录入单别，添加字段，总标准工价，取值工艺卡所维护的工序，工价子表的单价合计；子表同一条形码允许添加多行内容；
3061	离散制造	IMES专案：工步与派单	一、工步1、制程资料建立子页【数据维护】增加图片字段：可上传图片。同时给IMES报工界面2区【数据维护】也增加图片，可上传。2、机台资料建立增加子页：数据维护。字段：序号、备注、图片、文件名、备注一、备注二、备注三（特别注意上述文件型字段要够长，用户文字描述很多）3、制品工序标准子页：工序图档：增加字段，备注（长文本）序号。4、工艺卡建立与零件进度预排程增加子页：工步图档，字段：制程编号、制程名称、预览、图片、备注（长文本）。支持复制工艺模版。5、MES报工：1）、显示样式：左图右文（图文比例12：5），备注或图片只有任一项有值就显示。备注若要换行在前面加###。2）、取值顺序：优先机台（按当前IMES界面左上角显示机台数据维护）→取制程资料建立（按当前工步取此工步数据维护）→取工艺卡（按当前工步+工步图档）→取制品工序标准（按当前工步+工序图档）。3）、强制浏览：所有符合条件的图片，全部浏览完成后才消失，否则弹窗一直置顶。6、工序承上关系管控：1）、工步的承上是：工步或制程，点按钮【工步】检查承上是否有：实际开工日，若无在浏览图片后提示：工步承上未报工，不允许报工。2）、制程的承上是：工步，MES报工不验证承上工步是否完成，允许条形码显示出来，但是制程点按钮【开始】检查承上工步是否有：实际开工日，若无在浏览图片后提示：制程承上未报工，不允许报工。3）、工艺卡可设承上为工步，不检查应生产量超出承上工序的应生产量的判断。4）、IMES报工“接收、开始”，当承上工序为工步：不判断移转量，判断承上工序是有实际开工时间才可继续报工。5）、IMES工步报工：浏览完图片后再提示。7、制程资料建立：加工类型=工步，允许IMES报工，不分工艺卡单别是单件生产还是批量生产。8、工艺卡/零件进度预排程：保存时验证不能存在相同的工步。

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			附：名称解释，关于图档共有三处，三者功能是完全独立的。1)、制品工序标准：工序图档2)、工艺卡建立/零件进度预排程：工艺图档、工步图档。二、派单排产开工与排产完工，自动计算。若输入则以输入为准。 1)、录入计划工时：根据派单机台或员工最大完工时间计算出排产开工与完工时间，跳过机台或员工产能日历维护。（排产开工=接派单机台最晚的排产完工日+1S；排产完工=排产开工+计划工时）。2)、录入计划工时+排产开工：排产完工自动计算（排产完工=排产开工+计划工时）。
3044	离散制造	专案：裁切预设字段更改为按产品记忆【裁切四】	裁切按钮弹出框修改：1)、订料规格：支持直接录入值根据SEEK首列值进行过滤。并且：编号、名称、规格，都显示出来。2)、点按钮【裁切】后给予表追加时，将订料规格的的单位、截面形状、材质编号、模单重（计算）栏位带到明细中3)、订料规格、截面形状、用料方式、合并数量、单支切几段、裁切宽、刀宽、左余量、右余量、预尾料字段，目前是按【用户】记忆，更改为按零件表子表字段【模具编号】来记忆。
3035	离散制造	IMES：下制程	IMES字段“下制程”只考虑有承上关系。举例：工序3承上是工序1，则工序1的下制程是工序3；工序2的下制程为空。
3029	离散制造	零件进度预排程去掉查询	1、去掉：按钮区的“查询”。查询方案：查询，改版，查工艺卡主表数据。同时检查：零件表“单据编号、未排工艺”等关联是否受制于零件进度预排程查询方案“自动应用”勾选的限制。2、全系统查询方案中的条件：非空，不可用。
3019	离散制造	只有一道生产工序时控制入库数量不能超报工数量	1、生产入库单添加属性8.生产工序控制入库数量>，当勾选属性：入库数量取工艺卡最后一个加工类型=【生产】或【委外】工序的移转量进行入库（不管是否有承上）。2、APS车间细排程：查询方案支持“制造中心”条件进行查询。
2992	离散制造	转零件表优化	销售订单作业与APS高级排程转零件表：针对000原品生成货品基本资料“加工尺寸=订单规格”。
2985	离散制造	专项：开发试模管理	在现有零件排程系统中新增单据类型：【试模通知单】，支持创建、复制、审核、状态管理，并通过底部按钮实现以下核心功能：新增或更新试模工艺卡；关联查看试模进度（电子看板）；关联查看试模问题（异常报告单）。1、主表字段：单号、单别、作业日期、状态、所属组织、部门、建立人、审核人、审核日期、备注。2、子表字段：序号、销售单号：选择“未结案”的全部订单，并带出订单相关信息。客户编号、客户名称、项目编、项目名称、订单部门、模具编号、模具名称、模具规格、图片、订单日期、订单交期、客户订单号、对方货品、业务员、订单备注、零件号：根据订单找最新零件表子表【零件号=原品/项目/设计/钳装/试模/提仓】，可改。试模次数：取系统字典048，可为空。对应工艺卡主表试模次数。BOM类型：选择BOM类型。可为空。申请人：默认取此单据主表建立人，可改。申请部

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			<p>内：申请人对应的部门，可改。申请时间：默认此单据主表取主表作业日期，可改。开始试模：勾选框，默认打勾。子表状态：根据底部按钮结清与反结清回写。子表状态全部结清，主表状态=结清、部分结清。、备注：手输，可为空。试模制程：选择制程资料建立。不可为空。试模工序：选择制程资料建立子表工序，可为空。加工类型：默认生产，可改。、制造中心：默认带出，可改。试模机台：选择系统机台资料建立，可为空。试模人员：选择员工资料建立，可为空。机器工时：手输，可为空。人工工时：手输，可为空。试模开工日：手输，可为空。对应工艺卡子表排产开工日。试模完工日：手输。可为空。对应工艺卡子表排产开工日。工艺单号：根据底部按钮转入工艺卡后回写，可关联打开工艺卡。2、底部按钮结清：子表状态改为结清，对应工艺卡主表状态为停用。反结清：子表状态改回原状态，需将对对应工艺方主表的状态也改回原状态。转入工艺：1)、勾选子表，新产生单别=单件生产的工艺卡。如果【同订单+同货品+同零件号】已存在工艺卡，新产生工艺卡主表版本号+1。2)、满足【制程+制造中心+机台/员工+工时】等条件都具备同步产生对应排程表功能要有，用于IMES可视化报工。3)、子表“开始试模”勾选：回写工艺卡主表字段：开始试模、试模时间、试模人=当前转单人。引用原停用【同订单+同模号】试模时间前的所有工艺卡。试模进度：勾选子表，用子表“工艺单号”关联打开零件进度电子看板。试模问题：勾选子表，用“模具编号+试模次数”关联打开异常报告单浏览界面。备注：1、此单需有整张单复制的功能，回写字段如工艺单号等不要复制。2、T1-TN阶段对应试与试模问题关联条件（此条请顾问规划时注意）：1)、项目途程建立对应方式使用的是"：零件（TM）/制程（试模工序）+BOM类型。2)、关联异常报告单的条件是：模具编号+试模次数。</p>
2980	离散制造	注塑采集后台表增加模号和模穴	<p>注塑机采集后台表，取 MQTT 中信息 增加模号、模穴两个栏位ft_sys.mcm inj_tech ft_sys..mcm_inj_spc</p>
2894	离散制造	SBOM转入零件表：追加与修改	<p>应用场景：通过PLM系统转入非标SBOM，再根据已有的标准机型的SBOM，利用SBOM的快速配置功能，生成一份全新的完整的SBOM，转入到零件表作业中。1、开发API接口：支持指定SBOM机型导入。2、SBOM产品智库子表：需要SBOM中添加的字段如下，并且新增的字段支持EXCEL导入与API接口。零件号：在SBOM中增加此字段，默认为空，可改，若为空，不允许转入零件表并提示。编码方式：在SBOM中增加此字段。默认为标准件，可改。控制类型：在SBOM中增加此字段，默认为库存发料，可改。BOM类型：在SBOM中增加此字段，默认为空，可改，若为空，转零件表作业取“00”。工程图号：默认为空，可改，若值转入零件表作业工程图号，若为空按照零件表作业属性1是否勾选判断是否产生工程图号。归属编号：在SBOM中增加此字段，默认为空，可改。归属名称：在SBOM中增加此字段，默认为空，可改。3、SBOM底部增加按钮：转入零件表，弹窗：产品编号：必输，取零件表作业主表模具编号。父阶零件：可为空，取零件表作业主表父阶零</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			件。1)、转零件表的两种操作方式：按明细转入：勾选了子表明细，以勾选的明细转入零件表作业。按结构树转入：不勾选子表明细，以光标所在的左边结构树，将当前SBOM下的所有阶层以【追加】的方式生成“零件表作业”，并跳转到零件表作业界面，状态未核准。转入成功后不用回写，可以多次转入，也不判断原已转入零件表作业的状态。从SBOM转入零件表后，保持SBOM的阶层关系以及排序。2)、转零件表的两种变更方式：追加：同订单，首次“追加”将“父阶料号”记录于零件表“父阶”，转零件表弹窗：若指定父阶则是此父阶，若未指定父阶，则：父阶=产品编号。修改：同订单，SBOM转零件表判断是否已转入零件表，若此父阶未转是“追加”，若已转，零件表作业“变更方式”判断：按《同零件号+BOM类型》能找到是“修改”，且存在未执行变更的零件表提示此次整单不可转入，找不到是“追加”。注：同SBOM可以给多个不同订单的零件表转入。3)、SBOM与TBOM转换公式：TBOM数量(加工数量/备料数量/领料数量)=SBOM【当阶用量*父阶用量/(当阶基数*父阶的基数*父阶批量)】*TBOM主表制造数量。注：批量新增时默认为1；系统默认标耗率是0.几，故标耗率不用除100。4、零件表作业底部按钮【批量修改】增加：归属编号，单选，可以批量修改零件表子表的归属。5、“零件表”改名“TBOM零件表”。
2898	离散制造	<b>专案：二开相关需求项【20250612-0829】</b>	见子项
2948	离散制造	<b>第9项：工艺卡子表计划工时</b>	原始需求：二级排程后再修改计划工时，未同步影响原计划开工日与计划完工日。开发方案：当排产表的计划时间有值时(界面计划开工日与计划完工日有值)：1、修改工艺卡子表计划工时【等待时间、准备时间、机器工时、人工工时、移转时间】自动调取【二级排程】算法(推式)，不用保存，计划工时修改后自动生效。2、通过程序单上传后自动更新【机器工时】同样适用。 【程序现有规则：智能编程制程给智能制造制程上传程序单后用额定工时自动更新机器工时】。
2913	离散制造	<b>第8项：零件进度预排程/工艺卡【工价】</b>	零件进度预排程新增功能：子表增加：工价否，查询方案也需要有。底部弹窗：批量修改1)、增加：工价，可复选，按当前勾选明细，且弹窗中只显示：制程相同的“加工价目维护”明细记录。2)、点确定后，按“制程”分类产生工艺卡子表与子子表(2区)“工价”，并回写工价否=是；若工艺卡子表没有制程则跳过，工价否=否。3)、如果再次批量修改，满足条件的工艺卡则是追加，如果已存在工价不重复追加。
2909	离散制造	<b>第7项：主表部门默认取值顺序</b>	单据主表部门取值顺序：默认取建立人所属的部门，如果单据主表录入“客户”或“供应商”时且客户资料与供应商资料提前维护了部门，则刷新当前单据的部门值。涉及的单据：请购单作业、采购订单作业、采购附加折让、销售订单作业、仓库出货作业、销售附加折让、存货调整作业、生产入库作业、裁切入库作业、存货报废作业、存货盘点作业、异常报告单、货品暂收单、货品退

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			回单、应付暂估单、应付结账单、付款作业、应收结账单、收款作业。
2908	离散制造	第6项：MES打印标签	1、IMES【包装标签】打印修改：现有规则：标签数量=已完工量-已打印标签数量修改后的规则：1)、当完工量=0, 标签数量=应生产量-已打印标签量 当完工量大于0 标签数量=完工量-已打印标签量。2)、打印顺序按照IMES界面从上往下打印出标签。注：此需求修改后若在未接收或已接收打过标签, 但报移转量后, 标签数量会显示负数2、IMES栏位增加：1)、增加【累计入库】：工艺卡单别等于单件生产, 取零件表主表“累计入库”数量, 等于批量生产, 取制令单主表累计入库数量。2)、增加【下制程】：取当前制程的“下制程”机台名称或员工名称字段。a.若是非机台工序取【制程名称.员工名称】、若是机台工序取【制程名称.机台名称】。b.下制程的定义：有承上关系取承下制程, 若无取紧下制程, 若紧下制程属于“工序例外”则跳过此制程。【研发特别评估速度】。
2907	离散制造	第5项：现场加工电子看板修改	1、待排区增加：【长、度、高、直径】，取货品资料建立的对应【长、度、高、直径】字段, 默认隐藏。2、子页【待排区】增加“过滤”按钮：【名称、规格、长、宽、高、直径】可设置查询条件。3、若机台维护中会显示“维护”图标, 可关联打开工模器具履历, 维护完成即消失。
2905	离散制造	第3项：增加计划订单、意向订单	1、单据模型, 针对【销售订单作业】增加【流程类型】：计划订单, 具自动转零件表功能。2、可用量的【已受订量】不考虑【计划订单】单别的子表【数量】。3、生产入库作业全部入库且“过账”后, 锁定零件表的同时, 自动结清“计划订单”。5、单据模型, 针对【销售订单作业】增加【流程类型】：意向订单, 此订单无【货品编号, 无单位、无数量】。6、销售订单作业提交审核时不检查“转入货品资料”, 可以转入项目进度预排程, 进行项目任务平台、项目作业单等操作。
2904	离散制造	第2项：增加派单日期	1、【排产表】中都增加：派单日期（年月日时分秒），可以被后续报表关联。2、【排产表】待排机台或待排员工变成正式机台或正式员工的【当前系统时间=派单日期】。3、工艺排程表：查询方案以有报表中增加字段【派单日期】，取【排程表】中的派单日期。
2903	离散制造	第1项：程序单	1、工艺卡【程序单】：1)、【程序单】子页增加【已完成量】，即本次程序明细的累计已完成量。2)、工艺卡拆分时, 拆分出来的工艺卡也需要同步有原工艺卡的程式, 原工艺卡程序单子页的【已完成量】清空。涉及拆分按钮的单据有：工艺卡建立、现场加工电子看板、零件进度预排程、零件排程电子看板。修改模：零件进度预排程底部修改模弹窗“保留原工艺卡子表工序资料”打勾时, 工艺卡程序单子页程序明细保留。2、工序作业单：2区程序单增加【数量】，取当前记录报工时填写的2区程序单的数量。删除或作废工序作业单需扣减对应工艺卡本次已完成量。3、MES界面：1、2区：程式单悬挂页增加【数量】、【已完成量】1)、数量=1区应生产

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			量-已完成量，可改。当已完成量=1区应生产量时，将程序明细打勾【完成】。已完成量取工艺卡程序单子页的已完成量。2)、报暂停或完成时，针对勾选的2区的程序单【数量】写入到工序作业单2区程序单【数量】，并回写工艺卡程序单子页【已完成量】。3)、便捷输入方案：1区：输入【移转量】，将2区勾选的程序单【数量=移转量】，若【2区数量>1区应生产量-2区已完成量】，则取【应生产量-已完成量】。
3195	离散制造	IMES：品质检验【责任制程】	2区品质检验 1、字段【责任制程】弹窗增加字段：工序，（原加工说明字段） 2、增加字段【工序】，根据上述1带出。
3141	离散制造	试模通知单与工序人员产值表	1、试模通知单1)、改名：试模任务单，并移至工序作业单下面。2)、底部按钮：试模问题：关联条件【模具编号+试模阶段】改成【来源单号取销售单号+试模阶段】。3)、增加按钮：试模报告，关联打开【工艺参数表】，关联条件：模具编号=产品编号2、工序人员产值表：分组小计时，去掉“年”，只保留月/日。
3140	离散制造	IMES：工步调整	1、工步报工：相同条形码，多工步可以同时报工2、工模器具：增加“建立人”为查询条件。
<b>模组：系统基础 (共 33 项)</b>			
3202	系统基础	系统模组调整	1、原看板配置系统菜单移到决策分析系统。2、看板配置系统改名：制造执行系统。3、将【制品工序标准】【APS车间细排程】【工艺参数表】【在制品库存表】移到制造执行系统。4、原生产制造系统改名【生产管理系统】。
3196	系统基础	单据模型增加字段【初始单据名称】	单据模型增加字段【初始单据名称】，取此单据名称，不可改菜单表增加【初始单据名称】字段，类型、大小同CName提交修复脚本，将研发库的菜单中文名赋给此字段链接菜单取原菜单的名称自定义菜单不处理
3185	系统基础	IMES：界面LOGO	去掉IMES右下角的样式，将原logo上的功能移到左上角LOGO上。
3181	系统基础	智能卡片备注	智能卡片菜单：增加【卡片说明】，用于卡片【副标题】文字显示。
3176	系统基础	本地打印客户端程序改版	因浏览器安全策略升级，不再支持浏览与本地程序直接通信，故调整通信方式，通过服务器中转。需修改的版本有：B9+、T-ONE 2026、T-ONE 2027。
3064	系统基础	角色管理建立增加权限复制功能	角色管理：增加权限复制功能1、新建的角色可以选择其他的角色，复制它的权限，与用户建立目前的复制功能累同。2、只能复制自己建立的角色权限。

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
3160	系统基础	方天ERP系统接入AI应用（慧儿）	一个生成式AI应用创新引擎，支持创建聊天机器人、AI助理、知识库、问答和搜索等应用，并强调其开放性、灵活性和可私有化部署的特点。1、是一个生成式AI应用开发框架，提供可视化零代码方式构建AI应用，适合非程序员用户。2、支持在线云服务和本地化部署，确保数据安全，并支持多种应用类型。3、可以开发聊天助手、文本生成、AI代理和工作流等应用，满足不同需求。4、提供丰富的API，方便集成到现有网站或应用程序中。
3133	系统基础	2号工程：架构调整	1、关联：调整是目标字段，取目标单据的查询方案栏位，直接跳转单据浏览界面。2、系统菜单相关名词：智能会话、智能流转、智能执行、智能卡片、智能粘贴、AI智能排程。3、智能卡片（EBC卡片）分为五个板块：每个板块可设置是否显示，和显示顺序，板块内小卡片也可以在板块内调整。1）、新闻和功能2）、流程图3）、数字卡片：添加卡片【视图设置】增加：所属分类，默认取系统字典，同类的放在一起。4）、数据图表5）、智能体：每条执行计划自动生成智能体卡片4、所有明细表转单按钮都放到【智能流转】。5、系统LOGO换新并限制用户替换。
2821	系统基础	炬森API对接	详见企业微文档中的总图和明细表
3109	系统基础	XX明细表补充转单按钮	1、仓库验收明细表顶部增加按钮：转资产1）、按子表勾选明细表，判断“过账”条件，自动生成“资产建卡作业”。2）、转入资产成功后给当前明细表回写字段：资产否。2、在工艺卡明细表下面增加：工艺零件明细表，取工艺卡主表所有字段。1）、增加按钮：转零件用料，产生用料出库作业-零件用料。2）、增加按钮：转零件入库，产生生产入库作业-零件入库。3）、增加以下字段：支持查询方案。未领数量=数量-毛坯领料。未入数量=数量-零件入库。现有库存量。可用库存量。4）、工艺卡建立：预设关联至工艺零件明细表。3、制令材料明细表增加字段：现有库存量、可用库存量。
3105	系统基础	系统安全（禁用SA）	1、创建数据库账户使用升级包中的脚本创建：1）、SQL-创建系统用DB账户.sql2）、SQL-创建管理用DB账户.sql2、配置到系统使用工具 数据库连接配置.exe，分别配置两个账户。3、启用本地winddow用户连接sql server(勾选sysadmin权限)。4、禁用sa用户。
3086	系统基础	单据【关联】与明细表【新增】	1、单据顶部按钮【关联】打开对应明细表：1）、单据【编辑】勾选子表，实现多条关联。2）、单据【浏览】勾选明细，实现多条关联。3）、同一单据若有多个明细表都预设上。2、XX明细表增加按钮：新增，点新增时，需要验证有此单据的新增权限。3、系统预设的关联不分组织机构一、销售相关表单1. 产品估价明细表【产品估价作业】2. 销售报价明细表【销售报价作业】3. 销售订单明细表【销售订单作业】4. 销售预收明细表【销售订单作业】5. 销售出货明细表【仓库出货作业】6. 应收结账明细表【应收结账单】7. 应收开票明细表【应收结账单】二、采购相关表单1. 请购单明细表【请购单作业】2. 采购订单明细表【采购订单作业】3. 采购

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			预付明细表【采购订单作业】4. 仓库验收明细表【仓库验收作业】5. 应付结账明细表【应付结账单】6. 应付开票明细表【应付结账单】三、生产相关表单1. 制令材料明细表【制令单作业】2. 制令产品明细表【制令单作业】3. 生产入库明细表【生产入库作业】四、品管相关表单1. 货品暂收明细表【货品暂收单】2. 进货品管明细表【进货品管单】3. 完工品管明细表【完工品管单】五、模具核心表单1. 零件表明细表【TBOM表】2. 工艺卡明细表【工艺卡建立】
3074	系统基础	专案：OA的收付款单接口追加核销接口	目前收款单和付款单是支持从OA推送单据过来，但是传过来是核准状态，并没有核销，需要做到收款单和付款单自动核销。
3030	系统基础	打印预览excel引出时参数默认值调整	1、由于现在客户大多都不用excel97-2003格式的excel，故希望打印引出时，默认【取消勾选】此参数：【导出为excel97-2003格式】2、为了引出的excel格式更加规整，希望默认勾选以下参数：【excel列保持与报表的明细网格的一致】
2661	系统基础	海顺API对接	与OA的对接，对接总表如下：与U9的对接用友接口清单如： <a href="https://openapi.yyu9c.com/doc.html#/U9C%20OPENAPI/APBill/APBill_CreateBySrc">https://openapi.yyu9c.com/doc.html#/U9C%20OPENAPI/APBill/APBill_CreateBySrc</a>
3065	系统基础	单据报表增加部门权限	参考销售订单作业权限，开发生产制造系统分自己、部门、机构【查看范围】权限。1、A用户权限对制令单的查看，查看相关报表的权限也是跟这种规则走。1)、A用户权限勾选自己：则可以看到1.制令单建立人、审核人是A的制令单。2)、A用户权限勾选部门：则可以看到1.单据部门跟A用户部门一致的制令单2.单据部门是A部门的子部门单据2、取制令单主表制造中心建立主表部门。3、涉及单据：制令单作业；制令变更作业；制令产品明细表；制令材料明细表；APS 车间细排程；制令用料分析表；制令逾期未交反应表；在制品异动表。4、制令单弹窗SEEK也需要按权限区分。
3058	系统基础	增加采购订单变更API接口	增加采购订单变更API接口：可修改，可追加，可删除
3006	系统基础	ERP登陆界面增加忘记功能	1、员工资料建立：验证邮箱的唯一性，且支持同步用户建立的邮箱。2、用户建立：验证邮箱的唯一性。3、登陆界面增加：忘记密码，点击后进入重置密码界面。
3054	系统基础	2号工程：架构调整	1、开发新的控件：过滤。2、机构部署允许管理员删除：admin：增加特殊权限，允许删除分公司：1)、删除分公司，需要以admin登录00机构后进行，且必需通过是localhost(本机)访问。2)、通过界面成功删除后，系统会将数据库重命名并离线（保留但不可用），保留一个月后会被系统调度彻底删除。3、块粘贴：支持单行、单列或多行、多列从EXCEL复制到系统中。1)、多列用制表符Tab分开。2)、不满足条件的行或列忽略，继续下一行或列的填充。4、T-ONE系统自定义语句仅admin可执行，涉及地方有：预警、看板、决策、生产入库（核算单价）。5、B9+安全提升方案采用T-ONE相

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			同的方案。6、自定义字段：当设定是取值方式=关联取值可改，单据保存时，若当前字段已输入值，程序不会用原字段值更新当前输入值。但是：保存前自定义字段值不会显示。7、单据模型：用户绑定【新增时启用绑定，admin例外】1）、未绑定角色的用户，通过明细表或其它单据关联过来，单别不为空。2）、admin管理员例外：不受用户绑定限制。8、ESB卡片：1）、增加五类卡片类型，其中超小卡片，显示查询方案对应的总条数。2）、当天首次进系统刷新，再间隔4小时自动刷新。3）、增加字段：共享，选择项，是/否。9、系统参数-流程控管-增加：自动风格主题切换，默认勾选。早7：碧海蓝天晚7：玄青墨雪
3050	系统基础	脱敏设置需求变更	用户建立-客户脱敏勾选后，将目前针对【客户简称】改成【客户名称】进行脱敏。
3028	系统基础	单据模型-角色绑定功能优化	角色绑定原则：只管新增，不管查看。1）、浏览界面和明细表界面，不再考虑单别绑定了。2）、新增和下推时的单别还是原功能，没有变化。单别绑定用户那里也没有变化。
2933	系统基础	OA与工序作业单倒扣料	工序作业单子页【倒扣料明细】添加【倒扣否】，成功产生了用料出库的为是，否则为否。在PC端电子签核处添加加签的功能，在APP端电子签核处添加加签的功能。在电子签核处添加可以选择抄送人，目前手机app端支持。OA单据多行输入框高度太窄，调整为与企业微信一样，可以依内容伸缩。OA单据中的单/多选框，增加选择项，现在只有固定的三项。OA单据签核意见放入单据界面的签核结果下面，能让签核人看得到签核意见。CRM关系维护中跟单记录查询添加定位和图片的字段。销售报价单主表的客户与潜在客户输入任意一个即可，现在是选了潜在客户，还需要输入客户。销售报价单如果主表只选了潜在客户，在点转入定价政策时，依潜在客户界面的成交编号将正式客户编号和id更新到主表，再依正式客户产生到定价政策。
2964	系统基础	导出excel时，数字栏位格式	系统单据和报表，在导出excel时，数字型栏位的格式默认为货币型了，可否为数字型，这样导出后，就可以直接进行公式设置。
2991	系统基础	角色管理未分组织显示	角色管理分组织显示，所有组织无论是总公司还是子公司之间都不能互相查看与应用。
2986	系统基础	报表模版能按单别来指定	在企业中每一个单据，有多种打印模版，同一个单据打印，会造成以下问题：PC端打印，每次需要选择模版，多了一步操作，而APP中根本无法选择模版，造成预览格式错误，建议报表模版能依单别来绑定。在报表设计处添加单别选项，如图一在单据模型用户绑定后面添加报表模版，单选就可。
2977	系统基础	祥鑫同步对接（推送至云星空）	1.应付结账单→其他应付：方天应付结账单推送到云星空，形成其他应付单2.生产入库→简单入库：方天模具入库推送到云星空，形成简单入库单3.仓库出货作业→销售

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			出库：方天仓库出货作业推送到云星空，形成销售出货 4.应收结账单→其他应收单：方天应收结账单推送到云星空，形成其他应收单5.凭证录入→凭证：方天生成的成本凭证推送到云星空，形成凭证
2946	系统基础	利通行同步对接	1.供应商资料从金蝶软件提取到方天软件2.客户资料从金蝶软件提取到方天软件3.过账后凭证从方天系统推送至金蝶软件
2960	系统基础	新增标准API接口（祥鑫）	1.新增API标准接口-销售附加折让（来源为销售订单）2.新增API标准接口-收款作业（来源应付结账单）上述接口地址、字段定义、body示例、返回示例完善
2930	系统基础	鸿凯与比亚迪接口对接	鸿凯与比亚迪接口对接，具体字段和token表，见微文档。
2932	系统基础	机联网：支持矩形科技盒子网关	支持盒子的品牌为矩形科技：1、配置成功MQTT服务。2、方天系统进行网关适配。
2902	系统基础	机联网：支持PLC盒子网关品牌	网关品牌：深圳中研塑力- ELINK数据通信：MQTT1.磨削数采：需要在CNC_McmCollectWorkTime中添加磨削数采需要的的数据存储字段（需要添加的字段是下放验收标准中的数采字段，采集日期看能否取采集时电脑时间，盒子里无此字段）（如果在CNC_McmCollectWorkTime添加有麻烦，可以新增一个表，磨削也就是cnc设备）2.冲压数采：需要在CNC_McmCollectWorkTime中添加冲压次数字段（盒子字段名是：DI3CNT）。
2916	系统基础	2号工程：架构调整	1、底部栏：缩小、放大、全屏功能移到右上角“我的”列表中。2、标准框架单据：统一增加“附件”子页。3、所有表单拖动栏位自动保存视图去掉。1）、原因是用终端用户一旦保存视图，管理员视图设置无法影响此部分用户已有视图。2）、今后需用户在视图设置中进行栏位设置，栏宽值需人估。4、用户建立增加：客户脱敏1）、勾选后，针对【客户名称】字段针对指定用户无论是单据还是打印都只会显示*****2）、简称字段长度增加到150个字符。7、分页：分页控件优化。8、分组：基于当前方案的图形分组小计展示。（制作好的图形即可以存到主页，还可以在当前报表中）。9、单据子表增加：ID，显示格式：单号-N，一旦产生不能更改。涉及单据有销售订单作业、询价单、采购单、应付结账单、厂商协同平台等。1）、此功能可应用于明细表用于精准条件匹配。2）、SRM系统针对：询价单、采购单、对账单，子表增加：ID，取原始单据的子表ID10、系统所有浏览界面复选后，支持批量删除。12、链接新单据删除后数据回到原单据。13、单据模型：角色绑定全系统统一处理：单据编辑单别、单据浏览界面、明细表界面等涉及单别按角色绑定显示，其它表单除外。14、单据按钮“流程”，支持打印以及取签核人印章。11、视图设置弹窗去掉“确定”按钮，只保留“保存”。15、自定义字段类型=图片型，取值方式允许手工新增。16、查询方案所有文本型SEEK支持连续扫码，跳过第3个字段。17、全系

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			<p>统增加ID字段，并于所有明细表与查询方案中增加ID字段，并支持连续扫码。</p>
2710	系统基础	<p><b>明细表：第二阶段开发内容</b></p>	<p>明细表开发规范字段展示要求：明细表的查询方案及明细行应完整呈现原单据的相关字段，尤其需包含关键字段如“ID”，确保数据溯源与关联准确。下推状态查询条件：查询方案中须包含是否转单成功的筛选条件，通常可通过原单据中的“主/子表状态”或其他数值型字段进行判断，确保用户可便捷筛选下推结果。打印功能数据回写：明细表顶部的“打印”按钮操作后，需自动回写原单据的打印信息，包括打印人、打印次数、打印时间等字段，确保打印行为可追踪。用户单别绑定匹配：单据浏览界面、明细表及有单别选择的表单都是根据“单据模型-用户绑定的单别”进行判断。支持关联与被关联：明细表需支持作为上游单据的关联目标，以及作为下游单据被其他单据关联，确保业务链路完整、双向可溯。支持自定义字段：支持通过自定义字段实现关联单据间的取值映射，提升配置灵活性，满足多样化业务场景需求。验证下推单据权限：（1）验证当前单据模型单别以及下推弹窗中配置的下游单据模型单别当前用户是否可见，确保数据安全。（2）验证当前转单用户无下推据的“新增”权限按钮不会出现，若无“查看”权限，点此按钮会提示无法下推。支持批量下推单据；单选明细表下推跳转编辑界面；批量选择明细表下推跳转浏览界面。查询方案设置方案：可以区分未转包括部分已转与全部已转的查询方案查询。</p> <p>一、销售相关表单</p> <p>1. 产品估价明细表按钮【转报价单】→销售报价作业按钮【转销售订单】→销售订单作业（单别：正式订单/零件订单/项目订单/代工订单/样品订单）</p> <p>2. 销售报价明细表按钮【转销售订单】→销售订单作业（单别：正式订单/零件订单/项目订单/代工订单/样品订单）</p> <p>3. 销售订单明细表按钮【转暂收单】→货品暂收单（单别：出货暂收）按钮【转出货单】→销售出货作业按钮【转采购单】→采购订单作业（单别：常规采购/协议采购/样品采购/钢料采购）按钮【转请购】→请购作业（单别：常规请购）按钮【转销售发票】→销售发票（单别：订单开票）按钮【转订单回复】→交期回复作业</p> <p>4. 销售预收明细表按钮【转预收结账】→应收结账单（单别：预收结账）</p> <p>5. 销售出货明细表按钮【转结账单】→应收结账单（单别：应收结账）</p> <p>6. 应收结账明细表按钮【转收款单】</p> <p>应收结账单（所有单别）→收款作业按钮【转销售发票】</p> <p>应收结账单（应收结账）→销售发票（单别：应收开票）</p> <p>二、采购相关表单</p> <p>1. 请购单明细表按钮【转询价单】→询价单（单别：内部询价/外部询价）按钮【转采购单】→采购订单作业按钮【转请购回复】→交期回复作业</p> <p>2. 采购订单明细表按钮【转暂收单】→货品暂收单（单别：采购暂收/外发暂收）按钮【转验收单】→仓库验收作业（单别：验收入库/外发移转/现场收料）按钮【转采购发票】→采购发票（单别：订单开票）按钮【转订单回复】→交期回复作业</p> <p>3. 采购预付明细表按钮【转结账单】→应付结账单（单别：预付结账）</p> <p>4. 仓库验收明细表按钮【转结账单】→应付结账单（单别：应付结账）</p> <p>5. 应付结账明细表按钮【转付款单】→付款作业按钮【转采购发票】→采购发票（单别：应付开票）</p> <p>三、生产相关表单</p> <p>1. 制令材料明细表按</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			<p>钮【转用料出库】→用料出库作业（单别：制令用料）</p> <p>2. 制令产品明细表按钮【转完工暂收】→货品暂收单（单别：完工暂收）按钮【转生产入库】→生产入库作业（单别：制令入库/委外入库）按钮【转制令回复】→交期回复作业</p> <p>3. 生产入库明细表按钮【转联副产品】→生产入库作业（单别：副产品入库）按钮【转应付暂估】→应付暂估单（单别：应付暂估）按钮【转应付结账】→应付结账单（单别：应付结账）</p> <p>四、品管相关表单</p> <p>1. 货品暂收明细表按钮【转 IQC】→进货品管单（单别：采购暂收/外发暂收）按钮【转 FQC】→完工品管单（单别：完工检验）按钮【转生产入库】→生产入库作业（单别：完工暂收）按钮【转 OQC】→完工品管单（单别：出货检验）按钮【转销售出库】→仓库出货作业（单别：正常销货/杂项销货/模具移交）按钮【转验收入库】→仓库验收作业（单别：验收入库/外发移转/现场收料）</p> <p>2. 进货品管明细表按钮【转采购入库】→仓库验收作业按钮【转采购退回】→货品退回单</p> <p>3. 完工品管明细表按钮【转生产入库】→生产入库作业（单别：完工检验）按钮【转销售出货】→销售出货作业（单别：正常销货/杂项销货/模具移交）按钮【转货品退回】→货品退回单（单别：完工退回/出货退回）</p> <p>五、模具核心表单</p> <p>1. 零件表明细表按钮【转用料出库】→用料出库作业（单别：模具用料）按钮【转零件表作业】→零件表作业（单别：批量作业）按钮【转工艺卡】→工艺卡按钮【转请购】→请购单</p> <p>2. 工艺卡明细表按钮【转请购】→请购单作业（单别：外发加工）按钮【转采购】→采购单作业（单别：外发加工）按钮【转工序作业】→工序作业单</p>
<b>模组：财务管理 (共 29 项)</b>			
3165	财务管理	采购订单取历史价格时，排除掉外发加工单别	如果采购订单属性6采购取价取上次交易价>打勾时，取历史价时需要排除外发加工单别。因为目前是按供应商+币别+单别+料号来取价，无法考虑不同的工序。
3106	财务管理	会计记账系统过滤有问题	应收会计记账应付会计记账固定资产记账 都没有过滤按钮，需要增加成本结转记账 有过滤按钮，但没法过滤
3080	财务管理	应付结账单增加EXCEL导入	应用场景：因客户与供应商对账时明细多，应用量大，单行选择或者输入更改单价工作量大，效率低。建议需求：1、应付结账单增加EXCEL导入，来源分别可以依以下单别匹配。1.1 仓库验收单：仓库验收单子表ID1.2 生产入库单：生产入库单子表ID1.3 应付暂估单：应付暂估单子表ID1.4采购附加折让：采购附加子表ID匹配后依目前程序带出相应的值。
2935	财务管理	财务功能优化	<p>一、调汇功能优化：1、会计科目 增加字段：发生额方向，选择型：不控制、借方、贷方，依选方，对后面凭证录入保存时检查、应付会计记账、应收会计记账、成本结转记账、资产记账、借支报销单产生凭证时，检查提示；2、凭证录入时，当会计科目，发生额方向 检查保存提示+控制：2.1 发生额 指定方向为 借方或贷方时，凭证录入的金额在贷方时，保存提示+控制；“XXX 科目</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			与指定发生额方向不符，请检查”；2.2 发生额 指定方负为 不控制时，不检查；3、凭证模版建立：3.1 发生额 指定方向为 借方或贷方时，凭证录入的金额在贷方时，保存提示+控制；“ XXX 科目 与指定发生额方向不符，请检查”；3.2 发生额 指定方负为 不控制时，不检查；4、应收期末调汇 凭证固定模版：4.1 财务费用-汇总损益 发生额方向：指定为借方；4.2 应收调汇凭证默认为：借：应收账款-XXX 100 借：财务费用-汇兑损益 -1005、应付期末调汇 凭证固定模版：5.1 财务费用-汇总损益 发生额方向：指定为借方；5.2 应收调汇凭证默认为：借：财务费用 100 贷：应付账款-XXX 100，目前应付调汇凭证，会常跑到预付账款科目；6、总账期末调汇：6.1 财务费用-汇总损益 发生额方向：指定为借方6.2 总账调汇凭证默认为：借：银行存款/现金 100 借：财务费用-汇兑损益 -100
2859	财务管理	应付期初建账优化	1.1应付期初建账：1.1.1.应付期初建账，子表增加 税别、税率，税率不检查非空，同时EXCEL导入列也增加税别、税率；1.1.2 应付期初建账，账款类型为暂估时，子表年初原币金额填写的是未税金额；1.1.3初始化后，应付暂估单子表 原币未税=子表年初原币金额，税额依应付期初建账子表税率计算，原币含税=原币未税*(1+期初建账子表税率)，暂估数量=原币含税金额。
2045	财务管理	预收预付抵扣考虑收付款日期	现在做预收待抵、预付待抵时，没有考虑对应的收款单、付款单所在月份。如果预付结账单在12月，实际付款是在1月初付的，在1月付款之后来做12月份的结账单时，会弹出这一笔预付待抵，抵完后，这个月的预付账款会是负数。在选择待抵时，依主表单据日期判断，只能选到付款月份<=当前单据日期的月份。
3117	财务管理	财务报表需求优化	报表查询条件支持日期范围的选择：《资产折旧报表》《资产变动报表》
3116	财务管理	费用报销单优化	增加菜单复制功能，复制字段:主表:请购部门，请款人，银行帐户，币别，汇率，请款金额，报销金额，请款金额大写，备注子表:费用编号，本币税额，原币未税，原币税额，原币含税，本币未税，本币税额，科目编号，税别，税率，供应商编号，核算项目编号，费用部门编号，预算科目编号，CRM客户编号，备注
3083	财务管理	应付结账单价差调整产生调整单异常	1.价差产生存货调整单据，成本核算未入成本数据；成本数据应有：存货调整0.052.产生的调整单金额与存货计价属性无关；2.1若存货计价核算金额取法为未税金额取未税差异金额产生调整单2.2若存货计价核算金额取法为含税金额取含税差异金额产生调整单
3069	财务管理	采购发票、销售发票建立产生结账单差异	1.采购发票建立产生差异，目前金额产生都在未税显示；修正类似金蝶未税差异在未税体现，税额差异在税额提现，最后加总价税合计2.销售发票建立产生差异；修正类似金蝶未税差异在未税体现，税额差异在税额提现，最后加总价税合计采购发票建立/销售发票建立子表增加栏位 原币未税差异，原币税额差异，原币差异，根

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			据税别将差异显示在相关栏位。目前差异都在未税体现导致报表不平
3120	财务管理	制令单中计入成本为否的明细要抛转凭证	在成本结转记账中，材料成本结转界面当单别为制令领料、制令退料、制令补料时如果制令单是否计入成本为否，也可以在此界面抛转。在成本结转记账中，材料成本结转界面添加字段：是否计入成本，当单别为制令领料、制令退料、制令补料时取制令单，打勾的显示为是，不打勾的显示否。单别为模具用料、零件用料、模具退料、零件退料默认为否。是否计入成本是/否，均抛转凭证是抛借生产成本贷存货否抛借其他业务收入贷存货应付结账单明细，当来源为委外发料时，科目取存货类别的销售收入科目。
3096	财务管理	成本凭证结转能兼容发出商品明细科目	目前系统里存货类别的发出商品科目是没有作用的，以前的客户发出商品未分明细科目，则不受影响，当客户的发出商品要分明细科目时，则无法直接抛转，建议更改如下：当成本凭证结转属性1，是否启用发出商品打勾。销货成本结转，如果凭证模版借方为存货中类别，则取存货中类别对应的发出商品科目。贷方为存货中类别，则取存货记账科目。销货成本结转二，如果凭证模版借方为存货中类别，则取存货中类别对应的销货成本和销退成本科目。贷方为存货中类别，则取发出商品科目。当成本凭证结转属性1，是否启用发出商品不打勾。销货成本结转，如果凭证模版借方为存货中类别，则取存货中类别对应的销货成本和销退成本科目。贷方为存货中类别，则取存货记账科目。
3067	财务管理	自动结转功能优化	场景说明：部门-总经办的电费，转出比例100，转入工模部的金额25%，注塑75%的设置，实现科目余额的费用支持多部门按比例拆分。目前系统会提示‘子表明细只能有一笔转入’，需去除提示。
3066	财务管理	应付月结作业取消检测资产验收是否结账	资产类型的验收单与成本子系统平衡无无必要的关联，需除此项必要性检查。修改：资产验收的单别不做检查
3060	财务管理	添加平行结转成本算法	成本后台的表中mot_oinv_det、cost_plan_det会同同时添加一个平行结转数据的表。在产品成本报表、销售毛利分析表、主营成本分析表中添加选项成本还原的选项：是OR否，默认是否，当为是时，料、工、费、外发加工依平行结转数据表来取值。另：主营成本表的表目前的料、工、费、外发加工当为制品时还没有取到值，需要再优化一下，模具产品取值正常。
3031	财务管理	《资产变更作业》增加自定义字段的修改	目前无法引用《资产建卡》自定义字段做数据修改，需放开自定义字段的变更。
3071	财务管理	外发加工时重要材料对供应商销售解决方案	在用料出库明细界面添加字段：结账数量：回写型，做了应付结账单后回写。在制令单明细界面添加字段“计入成本”，为是和否的选项型，默认为否。应付结账单当单别为应付结账时，来源单别的维修和资产改良隐藏，并添加：委外发料，取数逻辑如下：来源取制令单子表明细计入成本为否的。供应商取数逻辑：应付结账单主表

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			<p>的供应商=用料出库作业单别为制令领料、制令补料、制令退料，主表的制造中心为在制造中心建立中勾选了委外加工，且委外厂商相对应的货品编号取用料出库的实发料编号。结账数量=单别制令领料和制令补料的出库数量*-1，制令退料*1单价=用料出库主表制造中心对应供应商+货品+币别等在采购定价政策中的单价。结账单价保留现在的逻辑，等于单价且可改。科目取存货中类下的存货记账科目。以上单据保存后，回写到用料出库作业。制品成本核算时，当制令单子表作业计入成本为否，且用料出库单别为制令领料、制令补料、制令退料的，就不计入到制令材料成本。</p>
2567	财务管理	<p><b>专案：财务优化&lt;十三&gt;</b></p>	<p>1、付款作业，应付会计记账： 1.1 应付会计记账，当付款作业付款类型为：票据，同时选多个客户票号进行付款时，转入的凭证错误，请修正； 1.1.1 当选票号为多张且为不同客户时，票号为同一客户，多张票号金额合并为一行；票号为不同客户时，转入的凭证，应收票据科目也应该为多行，核算对象带所对应客户； 1.1.2 转入的凭证，应收票据 序号行 摘要修正 (请在测试库做出测试用例，我做出的数据摘要显示跟你截图不对，需要看例子)2、订单利润分析表： 2.1 增加列：设变未收款=设变原币含税-设变原币收款，设变未开票=设变原币含税-设变开票金额 2.2 调整条件增加：项目编号，可以同时多选项目，查询对应明细3、业务员维护： 3.1 业务员维护增加按钮：是否停用，默认不打勾，当用户打勾后，停用日期、停用人，即点击按钮时所记录触发的日期与人员，功能同仓库资料停用； 3.2 业务员资料停用后，后续seek窗口查询时，已停用资料不显示4、存货类别维护： 4.1 存货类别维护增加停用日期、停用人栏位，当选择停用日期保存后，后续seek窗口查询时，已停用资料不显示5、销售统计分析表： 5.1 查询条件/调整条件增加：结案日期，日期输入方式同销售日期，主要用于依结案日期（终验收日期）范围查询明细；6、资产建卡作业： 6.1 资产建卡作业界面增加栏位：供应商，字节宽度同供应商名称，默认取资产验收转资产卡片时，主表供应商名称，可输入可改； 6.2 资产建卡作业界面增加后台数据栏位：fromb_id，取仓库验收作业子表id。7、应收票据管理： 7.1 收票按钮：改成可以手工点，更改票据状态为收票。（目前是通过收款作业引用更改状态，改成手动就可以灵活解决，集团内多公司票据转用）（现在收票按钮点的时候会提示 先做付款/收款作业，如果改为手动，那这个限制不要了嘛） 7.2 点转出时，现在弹出要更改的状态提示改成有2个栏位：（1）背书日期：默认等于当前转出日期，可更改；（2）、被背书单位：为空，由用户选择供应商信息，点确定时，背书日期与被背书单位，显示已确认的信息，状态更改：转出。这样方便跟踪票据的去向与履历。目前新增时，被背书单位点选没反应(背书人和背书单位也是回写的，如果可以修改，那跟已经背书过的数据不一致怎么处理)8、订单收款追踪表： 8.1、增加栏位：出货数量（订单子表料号出货数量） 开票数量（订单子表料号在应收结账单结账数量之和+销售订单子表料号销售发票数</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			量之和)、 未开票数量=订单数量-开票数量
3016	财务管理	分摊权值设定支持复选	
3003	财务管理	预计收款日栏位增加	1. 结账单预计收款日seek增加销售订单号, 物料编号, 物料名称, 规格型号, 数量, 单价, 金额, 备注栏位, 默认栏位关闭2.付款单选结账单seek同步增加这几个栏位, 取结账单里面的值, 并带到收款单子表界面。(处理融维需要在收款时体现结账单明细的问题)
3001	财务管理	应付结账单-浏览页面增加: 本币未税/本币税额/本币含税	目前客户存在外币交易的情况下, 没有本币金额字段不方便查阅, 建议: 应付结账单浏览页面增加显示表头的: 本币未税/本币税额/本币含税栏位。
2963	财务管理	财务优化需求 (融维)	<p>应收会计记账, 在选择单据是收款单时, 如果勾选了合并生成凭证, 则凭证日期取抛转界面设置的凭证日期, 如果不勾合并生成凭证, 则取收款单的单据日期作为凭证日期应付会计记账, 在选择单据是付款单时, 如果勾选了合并生成凭证, 则凭证日期取抛转界面设置的凭证日期, 如果不勾合并生成凭证, 则取付款单的单据日期作为凭证日期现金流量表优化如下: 3.1 查询条件添加科目编号和对方科目编号3.2 界面添加对方科目编号、对方科目名称, 依明细分类账中显示多条对方科目的方式显示。3.3 界面的现金流量编号允许输入。3.4 界面添加保存按钮, 在输入点保存后, 将手工指定的现金流量插入GLS_VocB_Cash应付结账单单价处理修改4.1 添加属性: 对账允许修改单价, 当此属性打勾时, 明细界面的结账单价允许修改。4.2 应付结账单明细添加栏位: 单价 (取来源单单价不可改, 现在单据上本身的结账单价可修改)、金额=修改后的单价*数量考虑税别、单价差异、未税金额差 (考虑币别)、税额差 (考虑币别)、含税金额差 (考虑币别), 单价取来源单的单价, 单价差异=结账单价-单价, 未税金额差 (单价差异*数量考虑税别) 和含税金额差 (单价差异*数量考虑税别) 依税别不同和金额算法一致。4.3 在凭证模版中能取到未税金额差, 和含税金额差的栏位 (应用于冲暂估) 4.4 在界面添加按钮, 产生价差调整单, 如果来源单是仓库验收或进货退回、现场收料、客供料入库, 则产生一张存货调整单, 调整单单别为存货调整, 数量为0, 单价=单价差异, 金额=单价差异*结账数量, 料号取差异行对应的料号和仓位, 单据的日期都取结账单的单据日期。如果来源单是资产验收, 可以修改单价, 不产生任何单据。如果来源单是外发移转和外发退回, 则产生一张采购附加折让, 单别取采购折让, 供应商和来源单取自结账单, 影响成本为是, 但直接写予结账金额 (此处结账金额 (本币) = 修改后的金额-修改前计算的金额, 考虑税别), 且记录结账单子的id。(不参与对账) 如果来源单是生产入库, 则产生一张采购附加折让, 单别取采购折让, 供应商和来源单取自结账单, 影响成本为是, 但直接写予结账金额 (此处结账金额 (本币) = 修改后的金额-修改前计算的金额, 考虑税别), 且记录结账单子的id。(不参与对账) (附加折让目前为生产入库时, 影响成本为是, 未计算制令委外加工的成本)</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			<p>4.5 在采购发票建立界面添加性3, 属性名称: 发票核销金额差异__, 可输入小数型。发票录入保存时, 如累计开票金额与采购订单金额有差异, 只要差异在此单据属性3金额的正负范围内, 允许保存。4.6 在销售发票建立界面添加性3, 属性名称: 发票核销金额差异__, 可输入小数型。发票录入保存时, 如累计开票金额与销售订单金额有差异, 只要差异在此单据属性1金额的正负范围内, 允许保存。委外制令添加预付的功能5.1 制令单界面添加预付账款悬挂页, 参考采购订单的预付账款页面, 当单别为委外制令单时允许录入。5.2 应付账单, 当单别为预付结账时, 来源添加委外制令单。凭证录入会计科目名称换行显示, 与摘要类似</p>
2934	财务管理	<p><b>新产品立项: 开发预算管理系统</b></p>	<p>预算管理是企业实现战略落地、提升管理效率和保障稳健运营的重要工具。企业通常会编制年度预算、部门预算、项目预算等。方天ERP系统采用“全面预算管理”体系, 将经营预算、财务预算和资本预算有机结合, 并且支持总预算与分级预算, 企业可根据自身行业特点和管理需求选择合适的预算方法和周期。系统主要功能: 1、预算申请单, 按部门、按项目提交预算申请。2、财务预算总表, 查询方案可设置按机构、部门, 项目查询, 实现预算与实际支出分析。3、财务预算看板, 可视化展示预算与实际情况, 多维度分析。详细方案: 1、预算申请单: 预算申请单添加到ft_sys库, 于预算管理系统系统下添加。主表: 预算单号 (总公司可以查看分公司预算单据) 组织编号 默认带当前组织 不可改。作业日期作业人审核人状态 待审核 已审核 走签核。单别 (默认 预算) 部门 取当前部门的组织 可为空。部门负责人 取部门下的责任人 可为空。预算期间: 起: 年月-止: 年月预算类型: 取系统字典关联项目: 取核算项目币别 修改时, 重新计算本币金额汇率税别 默认 不计税 修改税别 根据税别计算子表原本含税 未税 税额。税率原币金额 汇总子表总金额本币金额 汇总子表总金额.....子表: 序号来源预算: 来源总公司的预算申请单。费用编号: 取交易费用维护菜单费用名称原币金额本币金额备注实际支出金额取回写借支单总金额。剩余金额 明细金额-实际支出-回写的预算金额.....回写: 当来源预算有值时, 将预算金额 回写到总公司预算单明细中。2、借支报销单子表添加 来源单别 来源单号来源单别: 无 预算申请单 默认为无; 预算申请单只能取当前组织当来源单别为预算申请单 支出金额需回写到自己工时和总公司借支报销单与APP费用报销: 子表增加来源单据: 预算申请单。3、财务预算总表查询方案: 查询区间: 单据日期查看组织机构: 部门项目费用编号分组小计: 部门; 项目; 项目+费用...报表内容: 组织机构预算单号 可关联部门部门负责人项目编号项目名称费用编号费用名称总预算金额: 实际支出: 可关联打开借支报销单浏览界面内容 (只能打开当前组织的预算单, 分公司的查不到)。分级预算: 取回写表的预算金额 可关联打开预算申请单浏览界面内容。剩余金额使用率: 百分比 = 总的支出金额/总预算金额*100, 超出100, 此行用红字显示。备注.....分组部门功能: 显示栏位: 部门 预算金额 支出金额 使用率分组项目功能: 显示栏位: 项目 预算金额 支出金额 使用率项目+费用 显示栏位: 项目 费用 预算金额 支出金额 使用率</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			4、XX预算管理电子看板：1)、XX工厂看板的权限统一规划。2)、看板内容：查询条件：查询区间
2885	财务管理	明细分类账‘对方科目’显示优化	1.明细分类账‘对方科目’显示按一级科目名称 二级科目名称 2.现金日记账“对方科目”显示按一级科目名称 二级科目名称 3.银行日记账“对方科目”显示按一级科目名称 二级科目名称
2875	财务管理	年度损益分析优化	1.年度损益分析报表，会计期间增加‘部门’栏位。取机构部署信息，单选，默认为空 2.当选择部门后编制单位显示：公司-部门
3138	财务管理	应付暂估统计表调整开票金额的字段	将应付管理系统下的应付暂估统计表”中 [开票金额] 字段的取值式调整为：调整前公式：开票金额 = 未税金额调整后公式：开票金额 = 未税金额 - 未税差异
3153	财务管理	应付批次处理时考虑结清可对账属性	需求：当供应商资料勾选“结清可对账”时，应付批次处理选择供应商后，点击下一步时，同应付现在seek窗口过滤条件，只显示全部到货与结清的采购订单对应的验收单明细。
3158	财务管理	委外领料应付对账税别优化	1.在做应付结账单，来源选择委外领料时，税别目前为不计税，建议取制令单对应的税别。2.采购发票建立看是否需要添加结账单来源，因为目前在结账单测试税别改不了，所以也测不了是否能成功转采购发票。
3115	财务管理	财务模组单据的下推明细表功能调整	1、转结账单、转暂估单【结账月份】默认条件：因【转结账单、转暂估单】，单据日期和结账月份默认制单当天，但实际做单时，财务结账单实际上经常是第二个月初建立上一个月的结账单。故：针对【销售出货明细表（转结账单）、生产入库明细表（转应付暂估、转应付结账）、仓库验收明细表（转结账单）】1)、转暂估单：暂估日期如果付款条件为现结和其他，则取当前电脑时间，如果付款条件为月结、次月结，取最后一次存货月结的月结日期。2)、应付/应收转结账单：结账月份如果付款条件为现结和其他，则取当前电脑时间，如果付款条件为月结、次月结，取最后一次应付/应收月结的月结月份+1。3)、应付/应收转结账单：单据日期如果付款条件为现结和其他，则取当前电脑时间，如果付款条件为月结、次月结，取最后一次应付/应收月结的月结月份+1的最后一天。如果是月结 验证资料 验收日期<=月结月份+1+结账日（如果没有结账日就最后一天）如果是现结/其他 验证资料 验收日期<=当前时间 2、销售出货明细表：列表与查询方案增加：采购主表状态、采购子表状态。 3、仓库验收明细表：列表与查询方案增加：订单主表状态、订单子表状态、开票客户编号、开票客户名称（销售订单主表开票客户）
<b>模组：集成平台 (共 18 项)</b>			
3169	集成平台		智慧工厂订单进度电子看板2区零件进度点颜色块时【弹窗】，同零件进度电子看板弹窗。

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
		智慧工厂订单进度电子看板增加弹窗【2026】	
3103	集成平台	APP：报工平台	<p>在智能制造区增加报工平台第一行：&lt;报工平台&gt;点&gt;，进行配置界面，按以下【制程、制造中心、机台、天数】配置条件取值排程表。1)、制程、制造中心、机台：单选。2)、员工取当前登陆有员工排程表。3)、天数，输入框，功能同PC端。不受显示天数管控的状态：加工中、暂停、已接收，也就是不管显示天数是否有值，都会显示出来。受显示天数管控的状态：未接收、已完成。若为空，则只显示当天。未接收：按显示天数，取排产开工日=今天往后+天数 显示排产资料。已完成：按显示天数，取实际完工日=今天往前+天数 显示报工记录。第二行：搜索框+扫码搜索：支持【条形码、工程图号、名称、规格】模糊查询。扫码：支持【条形码或工程图号】扫码。第三行：按状态划分：未接收、已接收、进行中、暂停、已完成；排序规则，按排产开工日从小到大。1)、未接收：显示：未接收与待接收。底部弹窗（若复选不弹出）：接收量。底部按钮：接收、派单。2)、已接收：显示：已接收。底部按钮：开始、派单3)、进行中：显示：加工中。底部弹窗（若复选不弹出）：移转量、返工量、报废量、备注框。底部按钮：暂停、完成、派单。4)、暂停：显示：暂停。底部按钮：开始、派单5)、已完成：显示：已完成。注：派单，就是改变排程单的机台或员工。第四行：按排产开工日从小到大排序显示排产表。□ 工程图号 名称 规格 制程号.制程名称-工序 已延误小时（当前时点-排产开工日，换算成小时，若延期显示红色）折叠：条形码：数量：排产表计划数量 实际数量【已完成子页取的是工艺卡子表应生产量】工时：排产表机器工时+人工工时 实际工时【已完成子页取的是工艺卡子表机器工时+人工工时】开始：排产开工日 实际开工日完成：排产完工日 实际完工日加工者：姓名机台：机台名称位置：备注：取工艺卡子表的备注。第五排：按钮见第三区说明。</p>
3075	集成平台	专案：工模器具管理	<p>一、ERP：增加【工模申请作业】1、工模器具系统增加【工模申请作业】单据，相关字段说明：主表：单别\申请单号\作业日期\状态\单别\部门\负责人\建立人\建立日期\审核人\审核日期\备注等。子表：模具编号\模具名称\模具规格\变动码\标准模穴\当前模穴\部门\合模次数\机台编号\机台名称\紧急程度\员工编号\员工名称\用途说明编号\用途说明\问题描述\问题补充\原因分析\工时\异动日期\图片1\图片2\图片3\图片4\图片5\备注\状态\状态\开始人\开始时间\完成人\完成时间注：1)、模具编号：取工模器具建档。2)、紧急程度：调用系统字典072（预警程度）。3)、用途说明编号：取系统字典【履历备注】。4)、负责人，默认取部门的第一个负责人。5)、变动码取：顶部单别=038调整原因。2、工模器具履历修改：子表增加字段：来源单别\来源单号\仓库\货位\紧急程度\问题描述\问题补充\原因分析\维修结果\图片1\图片2\图片3\图片4\图片5注：1)、来源单别：无、工模申</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			<p>请。2)、工模器具履历【流程类别】为模具时,来源单号只能选择工模申请作业【流程流程】为模具的资料;工模器具履历【流程类型】机台时,来源单号只能选择工模申请作业【流程类型】为机台的资料3)、状态:未完成:未转入工模器具履历进行中:子表增加字段:开始人,开始时间。此两字段有值=进行中。【根据APP工模平台点“开始”回写】已完成:已转入工模器具履历已完工不能再编辑,回写工模器具申请子表完成人=作业人、完成时间=作业日期二、APP:增加【工模申请】,产生工模申请作业。APP工模申请相关字段:1、单别=模具:编号\名称\规格\状态\变动码\模穴\当前模穴\模次\机台\部门名称\紧急程度\指派人\工时\问题类别\预计日期\备注\图片2、单别=机台:机台\状态\变动码\部门名称\紧急程度\指派人\工时\问题类别\预计日期\备注\图片按钮:提交\查询注:1)顶部单别=工模申请作业单别。1)按钮【添加】将录入资料添加到明细中2)按钮【明细】查看添加的明细资料3)按钮【提交】:产生工模申请作业。4)按钮【查看】:显示【建立人】=当前登陆用户的工模申请作业,可根据【模号、模具名称、机台名称、变动码、子表状态】等过滤。字段显示:单别=模具所有字段+变动码、开始人、开始时间、完成人、完成时间。5)变动码取:顶部单别=038调整原因。6)备注:写入PC端问题描述;若文字中加#则给工模器具申请依次填写【#问题补充##原因分析】7、指派人必填。两种单别字段对照表:单别:模具</p>
3045	集成平台	OA单据转签功能优化	OA单据转签后,转签人可针对单据进行编辑
3042	集成平台	智慧工厂现场加工电子看板调整	<p>1、制程与工序合并。样式:制程号.制程编号-工序。如:4.CNC-精加工2、排产开工日与排产完工日合并。样式:排产开工日-排产完工日。去掉年,只保留月/日时:分。如:11/7 10:01-11/7 10:503、增加;计划开工日与计划完工日。样式:计划开工日-计划完工日。去掉年,只保留月/日时:分。如:11/7 10:01-11/7 10:504、因增加字段,字段间距适度调整。</p>
2470	集成平台	APP:开发64位系统	手机APP目前不支持三星手机64位系统,需开发64位系统
3047	集成平台	APP-seek界面最近使用界面影响速度去掉	所有方天云APP-seek界面最近使用界面影响速度去掉
3038	集成平台	项目与PLM系统深入开发(3):发布与归档	<p>开发方案:实现文件阶段中的“发布”与“归档”转换。1、产品周期管理-工作中心,增加:发布单;接收单2、PDM数据管理:增加按钮:发布单1)、新增发布单:勾选子表,可多选,点创建发布单。2)、发布单:主表状态:未审核:产生发布单,保存且未审核。已审核:发布单已审核。已发布:点底部按钮“发布”,自动消息的提醒接收者,并且:主表状态=已发布;当前子页【接收者】签收情况=未签收;只要有一个发布单已发布,PDM数据管理阶段=发布。已签收:所接收单签收后,主表状态=已签收。已归档:点底部按钮“回收”,主表状</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			态=已归档。所有发布单都回收了，PDM数据管理阶段=已归档。底部按钮：发布：针对已审核的发布单，可以点击发布。发布后，接收者才可以看到。回收：针对：已发布、已签收的发布单。浏览界面：增加：拒收否，只有接收者有一笔拒收，就回写“是”。并且查询方案可以过滤。3、接收单：底部按钮：签收：签收后，发布单状态=已签收。拒收：拒收后，发布单子页【接收者】签收情况=已拒收。
3037	集成平台	项目与PLM系统深入开发 (2)：文件阶段与印章管理	开发方案：针对文件不同阶段配置印章，并且考虑印章的可复用性。1、产品周期管理-工作中心，增加：菜单《文件阶段》，放在本目录第一个位置上。1)、字段：序号、阶段编号<CHAR(2)>、阶段名称、印章文字、系统预设、备注。2)、预设系统值：(AA-AZ为系统预留的编号)AA.创建（文件状态未核准时自动更新，不可手动）AE.批准（文件状态已核准时自动更新，不可手动）AI.发布（手动）AR.归档（手动）AU.作废（手动）3)、用户新增的编号自动产生：A1,...,A9,BA,BB,...,B1,...,B9,...CA...系统预设的不可删除，但是可以新增、修改、调整顺序以及可以禁用。2、PDM数据管理：1)、在PDM文件增加字段：文件阶段，取上述菜单《文件阶段》。2)、顶部按钮区增加“阶段转换”，可实现文件复选批量转换（创建、批准不可手动转换）；【转换】会记录转换（文件、人员、时间、新值、旧值等）。3、PDM数据管理增加属性，并且属性支持分组织。1.1.印章公司名称>可输入，默认为空时取机构部署的名称。1.2.印章部门显示>若勾选部门取文件创建者的部门。1.3.印章日期格式>多种日期时间格式。1.4.印章位置>每页显示或仅末页显示。
3034	集成平台	项目与PLM系统深入开发 (1)：文件夹合并	开发方案：按项目节点创建文件夹，某些节点可共用同一个文件夹，实现同文件版次管理。1、项目途程建立：子表增加字段：文件夹，默认为空，可改。2、项目进度预排程：子表增加字段：文件夹，默认带项目途程建立，可改。创建PDM目录时：当项目途程建立主表“文件夹”有值时，按项目进度预排程对应子表“文件夹”创建目录，为空则是当前节点。3、项目进度预排程1)、子表附件既支持显示本单据附件也支持显示项目作业单子表附件，若相同节点有多条项目作业单明细则是合并显示。2)、需考虑上述1和2的需求，共用文件夹的顶部点“🔗”显示。4、项目任务平台：快传支持共用文件夹。
2998	集成平台	专案：SRM厂商协同平台优化 【20250903-20251103,20251202】	一、询价单专案子表：1. 增加数值型字段X1、X2、X3、X4、X5、X6、X7。1.1 自带带入‘厂商协同平台询价单’字段X1、X2、X3、X4、X5、X6、X7栏位，可修改1.2 小数位=系统参数中‘单价小数位’1.3 子表税别为‘不计税’时，未税单价与含税单价=X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7子表税别为‘价内税’时，含税单价=X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7，未税单价=(X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7)/(1+税率)子表税别为‘价外税’时，未税单价=X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7，含税单价=(X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7)*(1+税率)2. 增加字符型字段‘排名’栏位。2.1 子表按，货品编号+厂产编号+未税单价生成排名栏位信息，最低单价排名为1。遇未税单价为0时不参与排名，为空。如验收标准内图示

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			<p>二、比价采购作业专案1.子表供应商辅助窗口：1.1增加数值型字段X1、X2、X3、X4、X5、X6、X71.2自带带入'询价单作业'字段X1、X2、X3、X4、X5、X6、X7信息1.3小数位=系统参数中'单价小数位'三、厂商协同平台'询价单'专案1.子表：1.1增加数值型字段X1、X2、X3、X4、X5、X6、X71.2小数位=系统参数中'单价小数位'1.3厂商协同平台询价单栏位X1、X2、X3、X4、X5、X6、X7统一由管理员设置调整2.按钮功能：增加'更新导入'按钮3.供应商可将询价单导出EXCEL，导入至询价单逻辑3.1导出后填写：X1、X2、X3、X4、X5、X6、X7、回复交期、交期说明3.2点'更新导入'后以ID字段对应导入更新对应字段，X1、X2、X3、X4、X5、X6、X7、回复交期、交期说明 自动计算单价：子表税别为'不计税'时，未税单价与含税单价=X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7子表税别为'价内税'时，含税单价=X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7，未税单价= (X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7) /(1+税率)子表税别为'价外税'时，未税单价=X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7，含税单价= (X1+X2+X3+X4+X5+X6+X7) *(1+税率)4.询价单界面子表，价税合计输入逻辑 输入'价税合计'，自动计算：单价=价税合计/数量。小数位=系统参数设置中'单价小数位'5.界面操作增强：支持列排序、右键过滤查询6.已报价界面 增加'排名'栏位，取'询价单'子表'排名'栏位信息四、厂商协同平台'采购单'专案1.子表新增字段增加数值型：X1、X2、X3（小数位=参数设置中的'数量小数位'）字符型：F1、F2、F3、LotNo备注，300字符2.界面操作增强：支持列排序、右键过滤查询五、生产入库作业属性6.1模具入库严格检查'功能优化勾选时，在原功能上，增加以下功能判定当请购单作业，子表来源为：零件表 / 工艺卡 → 子表状态为"已核准"或"部分转入" → 禁止模具入库当工艺卡建立，子表：状态 = "已核准" 且子表实际完工时间为空 → 禁止模具入库当请购单作业，子表来源为：销售订单→子表状态为'全部转入'→ 禁止模具入库六、货品条码管理来源单别=采购订单时，自动回写以下字段：X1, X2, X3, F1, F2, F3, LotNo备注（数据来源：厂商协同平台采购单对应字段信息）</p>
3002	集成平台	<b>APP：用料出库对应批号出库方式</b>	<p>一、APP用料出库 - 批号顺序控制逻辑适用单别：制令领料、制令补料 控制依据：系统参数 —— 批号出库方式（不启用 / 先进先出 / 后进先出）1. 不启用现有作业方式不变，不校验批号顺序，允许任意批号出库。2. 先进先出规则：必须优先出最早入库的批号。校验：若当前扫码批号 ≠ 最早入库且有库存的批号 → 拦截提示：XX（库存），XX（批号）未出，请检查！3. 后进先出规则：必须优先出最晚入库的批号。校验：若当前扫码批号 ≠ 最晚入库且有库存的批号 → 拦截提示：XX（库存），XX（批号）未出，请检查！说明：“库存”指当前仓库+库位。“未出完”= 现有库存 &gt; 0。入库时间以批号对应入库时间为准。仅对指定单别生效。二、将系统参数“批号先进先出”名称改为：批号出库方式</p>
2989	集成平台	<b>APP：界面调整与分版计划</b>	<p>APP分版计划：1、智能物流：仓库暂收，采购入库，采购退回，用料出库，生产入库，生产退回，销售出货，完工品管，仓库盘存，存货调整，智能裁切，装箱单，库存查询，生产加工（车间MES），外发加工。2、智能</p>

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			制造：报工平台、任务平台，工模平台、工模申请、工模器具、设备监控、异常报告3、智能办公：现有功能不变，再加上：销售分析注：方天工：【智能物流】支持64位安卓版本PDA设备。方天云：【智能制造与智能办公】支持64位，安卓版+IOS版+鸿蒙版（未来支持），支持多语言版本。安卓Android版本必须7.0以上。
2972	集成平台	APP：工模器具指派人为空	针对APP工模器具“指派人”栏位默认为空；
2967	集成平台	CRM增加转为成交	开发原因：原因1：转为客户与转供应商，会产生对应的客户与供应商资料，但用户只使用CRM系统。原因2：转为客户与转供应商后，造成此客户无法删除。原因3：若不转转为客户与转供应商，系统无法统计现在成交的客户有多少家。开发方案：顶部按钮：在转公共池后面增加：转为成交，其功能如下：1)、不产生客户与供应商资料，不产生成交编号，只是将客户属性改为：成交客户。3)、转为成交的客户可以删除，只是属性为成交客户，其功能与潜在客户一样。3)、转为成交后，还可以再点：转为客户或转供应商，再产生客户与供应商资料与产生成交编号。
2955	集成平台	APP-OA单据有关联单据	关联货品表 seek打开会直接卡死修改方案APP中的OA表单（H5），选择数据的Seek调用接口取数时支持分页加载数据，支持查询，不再使用all参数
2940	集成平台	APP：用料出库（核货与出库两种模式并存）	顶部：用料出库单别。制令核货、制令领料、制令退料、制令补料1、制令核货：按用料单扫码1)、货品条码管理子表增加2个栏位：来源单据与序号。根据来源单号带出用料出库作业子表明细对应序号。或在用料出库作业直接列印。2)、APP条形码扫码时，根据【发料单号+条形码】进行识别用料出库作业明细行进行核货。已开发完成：方天APP用料出库属性说明及条形码打印规范全解析2、制令领料、制令退料、制令补料：按制令单扫码APP条形码扫码时，根据【制令单号+条形码】产生用料出库作业并过账。具体开发方案：1)、产生用料出库作业并过账。2)、发料单号换成制令单号。添加后，此字段值保留。3)、制令单下增加：仓位，可扫码，添加后，此字段值保留。4)、条形码：可识别 type=mat{PO=CQ2507150010{MODEL=01.01.0103{QTY=25.000{LOT=4498201{SER=BC2507230246，添加后光标停留此字段，方便用户再扫码。5)、按每个标签分别扫码，但是产生用料出库作业时，不同批号汇总每个标签的数量=出库数量。若相同料号按序号从小到大填写出库数量，大于应发数量即中止并提示。6)、同单别+同LPN码回写条码列印报表不可重复扫码。3、条码列印报表：1)、采购暂收、采购验收、仓库盘存、生产入库、暂收出货、品管出货等，勾选可以去掉并保存，实现释放条形码的功能。2)、增加：用料出库，勾选项。当APP用料出库采用“出货”，提交后同时给条形码报表回写勾选项。
2837	集成平台	APP：车间MES改版	

编号	所属模组	功能项名称	功能升级说明
			工程图号：点击可展开或折叠制令单号模号零件号品名/规格简称/英文名称加工尺寸材质颜色制令数量BOM类型材料批次生产批次工价说明