

sap 必学术语翻译及解释

SAP 术语

A —

ABC Classification--ABC 分类法

对于库存的所有物料，按照全年货币价值从大到小排序，然后划分为三大类，分别称为 A 类、B 类和 C 类。A 类物料价值最高，受到高度重视，处于中间的 B 类物料受重视程度稍差，而 C 类物料价值低，仅进行例行控制管理。ABC 分类法的原则是通过放松对低值物料的控制管理而节省精力，从而可以把高值物料的库存管理做得更好。

Abnormal Demand-- 反常需

Action Message-- 措施信息

MRP II 系统的一类输出信息，说明为纠正现存问题或潜在问题需要采取的措施及措施类型。例如，“下达订单”、“重新排产”、“取消”等。

Actual Capacity-- 实际能力

Activity-based Costing (ABC)-- 基于活动的成本核算

进行成本核算时，对已完成的活动所发生的成本，先进行累计，再把总成本按照产品种类、顾客群、目标市场或者项目课题进行分摊。这一核算系统所应用的成本核算基础，较之把总成本分摊到直接人工和机器工时的方法，更加贴近实际情况。也称为吸收式成本核算（Absorption Costing）。Actual Costs-- 实际成本

Adjust-on-hand-- 调整现有库存量

Allocation-- 已分配量

在 MRP II 系统中，已分配物料是指已向库房发出提货单，但尚未由库房发货的物料。已分配量是尚未兑现的库存需求。Alternative Routine-- 替代工序

Anticipated Delay Report-- 拖期预报

一种由生产和采购部门向物料计划部门发出的报告，说明哪些生产任务或采购合同不能按期完成、原因何在以及何时可以完成。拖期

预报是闭环 MRP 系统的基本组成部分。除了特别大的公司以外，拖期预报一般由人工编制。

Assembly-- 装配

Assembly Order-- 装配订单

Assembly Parts List-- 装配零件表

Automatic Rescheduling-- 计划自动重排

允许计算机系统当它发现交货日期和需用日期失效时，自动改变预计入库量的交货日期。一般不推荐这种方法。**Available Material-- 可用物?**

Available Inventory-- 可达到库存

Available Stock-- 达到库存

Available Work-- 可利用工时

Available-to-promise-- 可签约量

公司库存量或计划生产量中尚未签约的部分。这种数字通常可由主生产计划计算出来，并作为签订销合同的依据而不断调整。

Average Inventory-- 平均库存

ABC Classification ABC 分类法

对于库存的所有物料,按照全年货币价值从大到小排序,然后划分为三大类,分别称为 A 类、B 类和 C 类。A 类物料价值最高,受到高度重视,处于中间的 B 类物料受重视程度稍差,而 C 类物料价值低,仅进行例行控制管理。ABC 分类的原则是通过放松对低值物料的控制管理而节省精力,从

而可以把高值物料的库存管理做得更好

Available-to-Promise 可签约量

公司库存量或计划生产量中尚未签约的部分。这种数字通常可由主生产计划计算出来并作为签订销货合同的依据而不断调整。

— B —

Backflush-- 倒冲法

根据已生产的装配件产量，通过展开物料清单，将用于该装配件或子装配件的零部件或原材料数量从库存中冲减掉。

Backlog-- 未完成订单

所有已收到但尚未发货的客户订单。也称为未结订单。**Back Scheduling--** 倒序计划计算开工日期及完工日期的一种方法。生产计划的计算由合同的交货日期开始，进行倒序计算，以便确定每道工序的完工日期。

Back Order-- 欠交订单

Balance-on-hand Inventory-- 现有库存余额

Batch Number-- 批号

Batch Production-- 批量生产

Benchmarking-- 标杆瞄准

指企业将自己的产品、服务、成本和经营实践，与那些相应方面表现最优秀、最卓有成效的企业（并不局限于同一行业）相比较，以改进本企业经营业绩和业务表现的这样一个不间断的精益求精的过程。也译为基准评价。

Bill of Labor-- 工时清单

Bill of Lading-- 提货单

Bill of Material-- 物料清单

构成父项装配件的所有子装配件、中间件、零件及原材料的清单，其中包括装配所需的各子项的数量。物料清单和主生产计划一起作用，来安排仓库的发料、车间的生产和待采购件的种类和数量。可以用多种方法描述物料清单，如单层法、缩进法、模块法、暂停法、矩阵法以及成本法等等。在某些工业领域，可能称为“配方”、“要素表”或其他名称。

Business Process Reengineer(BPR)-- 业务流程重组

Branch Warehouse-- 分库

Business Plan-- 经营规划

包括预计收入、成本和利润，通常还有预算和计划的资产负债表及现金流量表（资金来源和资金运用）的文件。通常仅用货币单位表述。尽管经营规划和生产规划以不同的术语来表述，但二者应该是一致的。**Buyer--** 采购员

Bill of Material-- 物料清单

构成父项装配件的所有子装配件、零件及原材料清单,其中包括子项的数量。在某些工业领域,可能称为 配方 、 要素表 或其它名称。

Business Plan-- 经营规划

包括预计收入、成本和利润,通常还有预算和计划的资金平衡表及现金流量表(资金来源和资金运用)的文件。通常仅用货币单位表达。尽管经营规划和生产规划以不同的术语来表述,但两者应该是一致的。

— C —

Capacity Management-- 能力管理

指企业管理活动中,为更好地执行所有的生产进度安排,建立生产能力的限额或水平并对其进行度量、监控及调整的职能。具体如生产计划、主生产计划、物料需求计划和派工单等等。能力管理体现在资源计划、粗能力计划、能力需求计划和投入/产出控制等四个层次。

Capacity Requirements Planning (CRP)-- 能力需求计划

确定为完成生产任务具体需要多少劳力和机器资源的过程。在MRP系统中,已下达的车间订单和计划订单是能力需求计划的输入。能力需求计划将这些订单转换成不同时区、不同工作中心上的工时数。有时会出现这样的情况,粗能力计划分析认为企业的现有生产能力足以完成主生产计划,而能力需求计划经过更细致的分析,得出在某些时段生产能力不足的结论。

Carrying Cost-- 保管费

Carrying Cost Rate-- 保管费率

Change Lot Date-- 修改批量日期

Cellular Manufacturing-- 单元式制造

指在一条生产线或一个机器设备单元内,由本生产线或生产单元的操作工生产多种产品或零部件的生产制造过程。

Change Structure-- 修改产品结构

Change Route-- 修改工序

Check Point-- 检查点

Closed Loop MRP-- 闭环物料需求计划

围绕物料需求计划而建立的系统，包括生产规划、主生产计划和能力需求计划与其他计划功能。进一步地，当计划阶段完成并且作为实际可行的计划被接收以后，执行阶段随之开始。这包括投入/产出控制、车间作业管理、派工单以及来自车间及供应商的拖期预报。“闭环”一词所指的，不仅包括整个系统的这些组成部分，并且还包括来自执行部分的反馈信息，目的在于使计划在任何时候都保持有效。

Common Route ID-- 通用工序标识

Computer-integrated Manufacturing (CIM)-- 计算机集成制造

利用计算机系统和管理哲学，将整个生产制造组织集成为一体，以提高组织运作效率。也指应用一台计算机，把原先相互独立的不同计算机系统联通成为一个内部一致、高度集成的整体。例如，计算机集成制造技术可以实现预算规划、CAD/CAM、流程控制、成组技术系统、MRP II 以及财务报告系统的相互沟通。

Configuration Code-- 配置代码

Constraints Management/Theory of Constraints (TOC)-- 约束管理/约束理论

简单的讲，约束理论是关于企业应作哪些变化以及如何最好地实现这些变化的理论。具体一些，约束理论是这样一套管理原则——帮助企业找出目标实现过程中存在的障碍，并实施必要的改变来消除这些障碍。约束理论认为，对于任何一个系统来说，如果它的投入/产出过程可以按环节或者阶段进行划分，而且一个环节的产出依赖于前面一个或多个环节的产出的话，那么，这个系统最终的产出将受到系统内生产率最低的环节的限制。换言之，任何一个链条的牢固程度取决与它最薄弱的环节。在论及生产制造企业时，约束理论认为企业的目标就是取得更多的利润。为实现这一目标，可以有三条途径：增加产销率，减少库存，减少运营费用。这三条途径中，正如约束理论奠基者 **Dr. Goldratt** 所说，减少库存和减少运营费用会碰到最低减少到 0 的限制，而对于通过提高产销率来取得更多利润的可能性，则是无穷无尽的。此外，约束理论还发展出一系列工具，来帮助企业重新审视自己的各种行为和措施，看它们对于企业目标的实现产生了怎样的有利或

不利的影响。

Costed Bill of Material-- 依成本的材料清单

Critical Part-- 急需零件

Cumulative Lead Time-- 累计提前期

指完成某项活动的最长时间。对于任一 MRP 计划物料项目来说，其累计提前期可以通过遍历该项物料的材料清单中各条路径来得到，即将各路径上所有低层次项目提前期的最大累计值定义为该项目的累计提前期。也称为合成提前期或关键路径提前期。

Current Run Hour-- 现有运转时间

Current Run Quantity-- 现有运转数量

Cycle Counting-- 周期盘点

一种库存盘点方法。库存按计划定期盘点，而不是一年才盘点一次。例如，某种物料的库存达到订货点时，或新物料到库时都可以进行盘点。也可以事先订立某种一贯的盘点原则，比如对价值高并且流动快的物料多盘点；对价值低或流动慢的物料少盘点。最有效的周期盘点制度要求每个工作日清点一定数目的物料。周期盘点最主要的目的是发现那些疵点存货（如：存在数量、质量、规格、日期等等方面的问题），进而追究其原因，最终消除导致问题产生的根本因素。

Capacity Requirements Planning(CRP)-- 能力需求计划

确定为完成生产任务需要多少劳力和机器资源的过程。在 MRP 系统中,已下达的车间订单和计划订单是 CRP 的输入。CRP 将这些订单转换成不同时区、不同工作中心上的工时数。

Closed Loop MRP-- 闭环物料需求计划

围绕物料需求计划而建立的系统,包括生产规划、主生产计划和能力需求计划与其它计划功能。进一步地,当计划阶段完成并且作为实际可行的计划被接受以后,执行阶段随之开始。这包括投入/产出控制、车间作业管理、派工单以及来自车间及供应商的拖期预报。闭环一词所指的,不仅包括整个系统的这些组成部分,并且还包括来自执行部分的反馈信息,目的在于使计划在任何时候都保持有效。

Cumulative Lead Time-- 累计提前期

完成某项活动的最长时间。对于任一 MRP 计划物料项目来说,其累计提前期可以通过遍历该项物料的材料清单中各条路径来得到,即将各路径上所有低层项目提前期的最大累计值定义为该项目的累计提前期。也称为合成提前期或关键路径提前期。

Cycle Counting-- 周期盘点

一种库存盘点方法。库存按计划定期盘点,而不是一年才盘点一次。例如,某种物料的库存达到订货点时,或新物料到库时都可以进行盘点。也可以根据常规,对价值高并且流动快的物料多盘点;对价值低或流动慢的物料少盘点。最有效的周期盘点制度要求每个工作日清点一定数目的物料。

— D —

Date Adjust-- 调整日期

Date Available-- 有效日期

Date Changed-- 修改日期

Date Closed-- 结束日期

Date Due-- 截止日期

Date in Produced-- 生产日期

Date Inventory Adjust-- 库存调整日期

Date Obsolete-- 作废日期

Date Required-- 需求日期

Date Received-- 收到日期

Date Released-- 交付日期

Dead Load-- 空负荷

Demand-- 需求

对指定产品或零部件的需要,这种需要可能来源于客户订单、预测、厂际订货、分库、维修部门,也可能来自较高一层的零件或产品。

Demand Management-- 需求管理

指认识和管理对产品的全部需求,并确保主生产计划反映这些需求的功能。需求管理包括:预测、订单录入、订单承诺、分库需求、非独立需求、厂际订单及维修件需求等。

Demonstrated Capacity-- 实际能力

由实际完成数据计算出的能力。实际能力的计算通常用生产的项目乘上每个项目的标准工时再加上标准的准备时间。

Dependent Demand-- 非独立需求

当对一项物料的需求与对其他物料项目或最终产品的需求有关时，称为非独立需求。这些需求是计算出来的而不是预测的，对于具体的物料项目，有时可能既有独立需求又有非独立需求。

Direct-deduct Inventory Transaction Processing-- 直接增减库存处理法

指一种记帐方法，当物料出库时，减少该项物料的帐面（计算机内）库存数；当物料入库时，增加该项物料的帐面库存数。帐面数据随物料的出入库同步更新。因此，帐面的库存记录就是实际库存的反映。

Disbursement List-- 发料单

Dispatch List-- 派工单

根据调度原则按优先级顺序编制的生产订单一览表。利用硬拷贝或 CRT 显示将派工单通知给生产车间。派工单中包括生产订单的优先级、物料存放地点、数量及能力需求的详细信息，所有这些信息都是按工序排列的。派工单通常每天产生并按工作中心进行调整。也称为调度表或工长日报表。

Distribution Resource Planning (DRP)-- 分销资源计划

是分销需求计划的延伸部分，涉及分销系统中的关键资源（如仓储空间、劳动力、货币资金、运输工具等等）的计划。

Drum-buffer-rope-- 鼓—缓冲—绳子

是在通过对资源进行计划和控制，以实现产销率最大化的过程中最常用的技术。瓶颈约束控制着企业的生产节拍和产出率——“鼓点”。从计划和控制的角度来看，“鼓”反映了系统对约束资源的利用程度。为充分利用瓶颈的能力，一般要设置一定的“缓冲”，来防治生产过程中的波动。瓶颈通过“绳子”对其上游控制物料送入的环节发出指令，使物料快速、有效地通过非瓶颈环节。所以，“绳子”起的是串联和传递的作用，以驱动系统的所有部分按“鼓”的节奏进行生产。

Dependent Demand-- 非独立需求

当对一项物料的需求与对其它物料项目或最终产品的需求有关时,称为非独立需求。这些需求是计算出来的而不是预测的,对于具体的物料项目,有时可能既有独立需求又有非独立需求。

— E —

Economic Order Quantity (EOQ)-- 经济订货批量

是固定订货批量模型的一种,可以用来确定企业一次订货(外购或自制)的数量。当企业按照经济订货批量来订货时,可实现订货成本和储存成本之和最小化。基本公式是:

经济订货批量 = $\text{Squat}(2 * \text{年订货量} * \text{平均一次订货准备所发生成本} / \text{每件存货的年储存成本})$ 注: $\text{Squat}()$ 函数表示开平方根。

Engineering Change Effect Date-- 工程变更生效日期

Engineering Change Effect Work Order-- 工程变更生效单

Engineering Stop Date-- 工程停止日期

Exception Control-- 例外控制

Excess Material Analysis-- 呆滞材料分析

Expedite Code-- 急送代码

— F —

Fabrication Order-- 加工订单

Fill Backorder-- 补足欠交

Firm Planned Order-- 确认的计划订单

指在数量和时间上已确认的计划订单。这种订单不能由计算机改变,而只能由计划员改变。这种做法有助于计划员对物料和能力问题做出反应。此外,确认的计划订单还是阐明生产计划的常规方法。

Final Assembly Lead Time-- 总装提前期

Fixed Order Quantity-- 固定订货批量

一种批量订货方法,每次订货时都采用预先确定的同样数量。

Flow Shop-- 流水车间

在这样的车间里,机器和操作工通常处理标准的、连续的物流。操作工总是对每批生产任务进行同样的操作。流水车间一般是大批量

及装配线等等的排列方法，是为便于产品流动而设计的。流程工业（如化工、石油加工、油漆等）是流水车间的典型例子。每种产品，尽管材料规格不同，整个车间总是采用同样的流程。**Focus Forecasting-- 调焦预测**

调焦预测是一个系统，它可以模拟并评估一系列不同的策略，然后从中选择已被证明对于最近的过去所作的预测最为有效的预测技术，用来预测未来。即使用简单的规则，对所有的规则进行测试，选择出对某项物料最为适合的方法，使用所选择的方法预测未来的销售量。

Full Pegging-- 完全跟踪

指系统自动跟踪给定零部件的所有需求，直到最终项目(或合同号)的能力。

Firm Planned Order-- 确认的计划订单

指在数量和时间上已确认的计划订单。这种订单不能由计算机改变,而只能由计划员改变。这种做法有助于计划员对物料和能力问题做出反应。此外,确认的计划订单还是阐明主生产计划的常规方法。

— G —

Generally Accepted Manufacturing Practices-- 通用生产管理原则

指一整套不受具体技术影响的原则，阐明制造企业应该如何进行管理。其中包括如下要素：对数据准确性的要求，市场工作与生产环节的经常联系，高层领导对生产计划过程的控制，将上层计划有效地转换为各种详细计划的系统能力，等等。

Gross Requirements-- 毛需求

— I —

Independent Demand-- 独立需求

当对某项物料的需求与对其他物料的需求无关时，则称这种需求为独立需求。例如对成品或维修件的需求就是独立需求。

In Process Inventory-- 在制品库存

Input/ Output Control-- 投入/产出控制

产生并由生产部门批准的计划产出相比较。并且监控投入，以检查是否与计划一致，这样，当工作中心不能得到加工作业时，也不期望它有产出。

Inspection ID-- 检验标识

Interplant Demand-- 厂际需求

物料需要发送到同一公司内其他工厂或部门，虽然不是客户订单，但主生产计划通常以同样的方式处理。

Inventory Carry Rate-- 库存周转率

Inventory Location Type-- 仓库库位类型

Inventory Turnover-- 库存周转次数

一年中存货流动或循环的次数，是对为支持一定水平的销售活动的库存投资的度量。计算方法是用全年售出货物成本除以平均存货价值。

Issue Order-- 发送订单

Item-- 物料项目

任何一种自制或采购的零部件或组装件，如最终产品、部件、子部件、零件或原材料。

Item Record-- 项目记录

即物料项目的主记录，一般包括标识数据和描述数据以及控制参数（各种提前期、订货批量等等）。也可能还有库存状态、需求及计划订货数据。项目记录通过物料清单（或称产品结构文件）联系在一起。

Independent Demand-- 独立需求

当对某项物料的需求与对其它物料的需求无关时，则称这种需求为独立需求。例如对成品或维修件的需求都是独立需求。

Input/Output Control-- 投入/产出控制

一种能力控制技术，它将工作中心的实际产出与由 **CRP** 产生并由生产部门批准的计划产出相比较。并监控投入，以检查是否与计划一致，这样，当工作中心不能得到加工作业时，也不期望它有产出。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/258026020060006136>