

ERP線上課程-BOM篇



>>>> DataSystems

主題 :快速上手學會- BOM表變更

課程時間：30分鐘 教材版本:GP3.X



課程大綱

- 一. 設計變更的目的?
- 二. 設計變更的處理程序
- 三. 工具使用
- 四. 補充說明



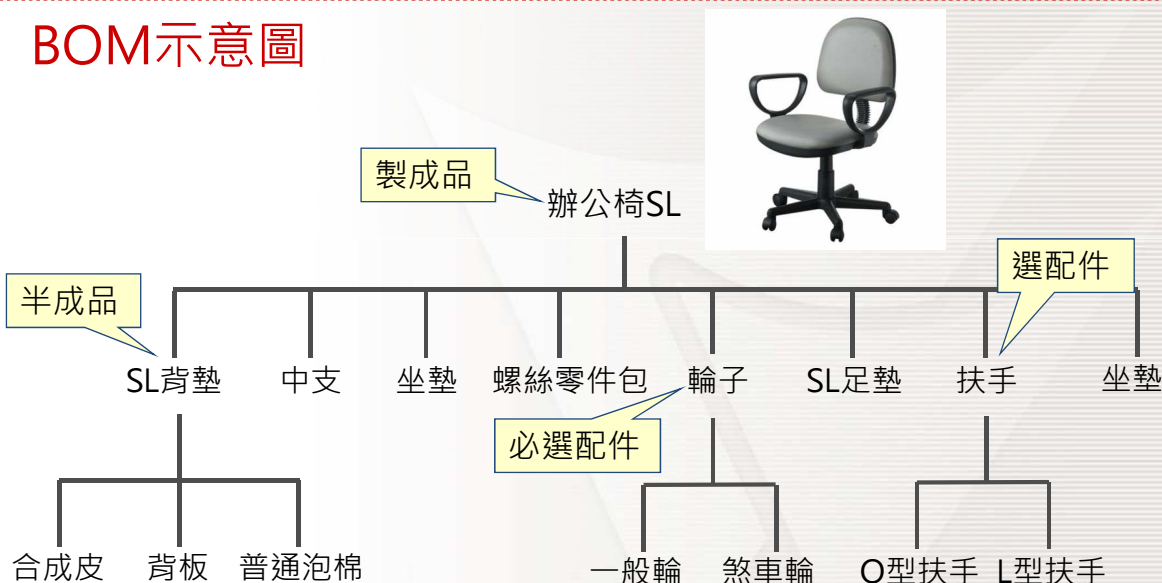
課程大綱

- 一. 設計變更的目的?
- 二. 設計變更的處理程序
- 三. 工具使用
- 四. 補充說明



一、設計變更的目的?

BOM示意圖





一、設計變更的目的？

BOM架階時，可參考以下原則進行斷階：

1. 半成品有計劃庫存者。
2. 半成品有機會直接出貨者。
3. 半成品有機會直接採購或委外加工者。
4. 品號為虛設料件者。
5. 後續生產加工多樣性需合併製造生產者。
6. 半成品需以製令管理生產數量者。
7. 分階成本制製程步驟需斷階。
8. 依MRP及MPS之考量昇階及降階。



一、設計變更的目的？



架設BOM的目的

- ◆ 陳述產品的用料結構，提供相關單位生產及用料資訊。
- ◆ 展算用料，提高生產、採購計劃之用料需求計算效率。
- ◆ 提供標準成本計算依據，減低計算的負荷率。



一、設計變更的目的？



BOM計設變更的目的

- ◆ 原來的產品增添新的功能
- ◆ 原設計圖修改以便提高生產的良率
- ◆ 採購尋找替代性原料以降低成本
- ◆ 針對客戶抱怨修改產品規格
- ◆ 研發部門改正原來的設計瑕疵

設計變更必須妥當的控制與管理，才可以避免造成不必要的損害，例如呆料或庫存餘數必須處理，或是新的料品可能無法及時取得，造成新產品延遲推出等問題。



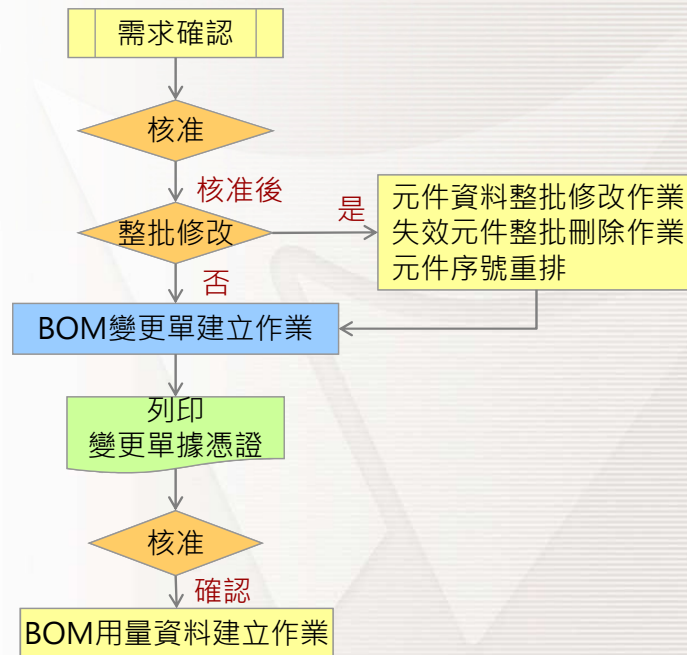
課程大綱

- 一. 設計變更的目的？
- 二. 設計變更的處理程序
- 三. 工具使用
- 四. 補充說明



二、設計變更的處理程序

設計變更之流程



二、設計變更的處理程序

範例說明



研發經過設計改良，將「INV4001辦公椅SL」之BOM做了以下的變更：

狀況1. 將元件「INV1001 SL足墊」用量增加為6 PCS；並加入元件「INV1013 木芽螺絲」4個，以增加強度。

狀況2. 將「INV3002 中支」調整為「INV3010 鋁製中支」，以減輕產品的重量，下個月1日生效，調整後的用量仍為1 PCS。

二、設計變更的處理程序

狀況1. 將元件「INV1001 SL足墊」用量增加為6 PCS；並加入元件「INV1013 木芽螺絲」4個，以增加強度。

BOM 變更單建立作業(BOMI04) [請節資料庫]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

變更單別: 411 BOM變更單 變更原因: 變更日期: 確認者:

變更單號: 1010416001 備註: 簽核狀態: N.不執行電子簽核 緊急: 0 傳送次數: 0 列印

BOM序號	主件品號	品名	規格	單位	屬性	版次	標準批量	製令單別	單據名稱
0001	INV4001	辦公椅SL	500	PCS	M:自製件	0002	1	510	廠內製令單

瀏覽 單身資料筆數: 1 INV4001

BOM 變更單建立作業(BOMI04) [請節資料庫]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

BOM序號	元件品號	品名	規格	單位	屬性	組成用量	底數	損耗率%
0010	INV1001	SL足墊	500黑	PCS	P:採購件	6	1	0.00%

瀏覽

二、設計變更的處理程序

狀況1. 將元件「INV1001 SL足墊」用量增加為6 PCS；並加入元件「INV1013 木芽螺絲」4個，以增加強度。

BOM 變更單建立作業(BOMI04) [請節資料庫]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

變更單別: 411 BOM變更單 變更原因: 變更日期: 確認者:

變更單號: 1010416001 備註: 簽核狀態: N.不執行電子簽核 緊急: 0 傳送次數: 0 列印

BOM序號	主件品號	品名	規格	單位	屬性	版次	標準批量	製令單別	單據名稱
0001	INV4001	辦公椅SL	500	PCS	M:自製件	0002	1	510	廠內製令單

瀏覽 單身資料筆數: 1 INV4001

BOM 變更單建立作業(BOMI04) [請節資料庫]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

BOM序號	元件品號	品名	規格	單位	屬性	組成用量	底數	損耗率%
0010	INV1001	SL足墊	500黑	PCS	P:採購件	6	1	0.00%
0090	INV1013	木芽螺絲	4*19電鍍黑	PCS	P:採購件	4	1	0.00%

瀏覽

二、設計變更的處理程序

BOM用量資料建立作業(BOMI02) [請參資料庫]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料欄位

主件品號 INV4001

品名 辦公椅SL

規格 500

單位 PCS 小單位

標準批量 1 備註

製令單別 510 廠內製 審核狀態碼 N:不執行電子審核 確認者 DS 系統管理者

變更單號 411 - 960202003 - 0032

變更日期 098/02/02 版次 0001

建立日期 091/01/29 列印次數 0

修改日期 096/08/16 傳遞次數 0

確認日 091/01/29

變更前

序號	元件品號	品名	規格	單位	屬性	組成用量	底數	損耗率	生效日期	失效日期
0010	INV1001	SL足墊	500黑	PCS	P:採購件	4	1	0.00%	090/01/01	
0020	INV1002	底座	100P	PCS	P:採購件	1	1	0.00%	090/01/01	
0030	INV1003	輪子	一般規格	SET	P:Feature件	4	1	0.00%	090/01/01	
0040	INV1006	扶手	黑色塑膠	SET	O:Option件	2	1	0.00%	090/01/01	
0050	INV3001	SL背墊	124COVER	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0060	INV3002	中支	225MM	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0070	INV3003	座墊	200*160CM	PCS	S:託外加工件	1	1	0.00%	090/01/01	
0080	INV3004	螺絲零件包	500SL-600SL	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	

瀏覽 單身資料筆數: 8 INV3003 座墊

127.0.0.1 - 211

製令單別 510 廠內製 審核

變更後

序號	元件品號	品名	規格	單位	屬性	組成用量	底數	損耗率	生效日期	失效日期
0010	INV1001	SL足墊	500黑	PCS	P:採購件	6	1	0.00%	090/01/01	
0020	INV1002	底座	100P	PCS	P:採購件	1	1	0.00%	090/01/01	
0030	INV1003	輪子	一般規格	SET	P:Feature件	4	1	0.00%	090/01/01	
0040	INV1006	扶手	黑色塑膠	SET	O:Option件	2	1	0.00%	090/01/01	
0050	INV3001	SL背墊	124COVER	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0060	INV3002	中支	225MM	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0070	INV3003	座墊	200*160CM	PCS	S:託外加工件	1	1	0.00%	090/01/01	
0080	INV3004	螺絲零件包	500SL-600SL	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0090	INV1013	木芽螺絲	4*19電鍍黑	PCS	P:採購件	4	1	0.00%	101/04/16	

瀏覽 單身資料筆數: 9 INV1001 SL足墊

127.0.0.1 - 211



二、設計變更的處理程序

狀況2. 將「INV3002 中支」調整為「INV3010 鋁製中支」，以減輕產品的重量，下個月 1日生效，調整後的用量仍為1 PCS。

元件變動修改作業 (BOMB02) [請參資料庫]

基本選項 進階選項 系統管理

選擇起始主件品號

起 INV4001

迄 INV4001

變更選擇 元件修改

選擇原元件品號 INV3002

輸入新元件品號 INV3010

選擇製程代號

變更失效元件 不變失效元件

選擇失效日期 101/04/16

輸入BOM 變更單單別 411

輸入變更原因 用料調整

變更組成用量

組成用量 0

變更底數

底數 1

變更損耗率

損耗率 0 %

變更製程代號

製程代號 5

變更取替代件

取替代件 無

變更生效日期

生效日期 101/05/01

變更失效日期

失效日期

變更選配預設

選配預設

變更材料型態

材料型態 直接材料

變更插件位置1

插件位置1

變更插件位置2

插件位置2

變更插件位置3

插件位置3

變更插件位置4

插件位置4

變更插件位置5

插件位置5

變更標準成本計算

標準成本計算

變更發成品

發成品

確認

取消

週期性

自訂

BOM 變更單建立作業(BOM104)[請師資料庫]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 **資料圖層**

變更單別 **411** BOM變更單 變更原因 **元件修改** 變更日期

變更單號 **1010416002** 備註 確認者

單據日期 **101/04/16** 審核狀態 **N.不執行電子簽核** 列印

緊急 **0** 傳送次數 **0**

序號	主件品號	品名	規格	單位	屬性	版次	標準批量	製令單別	單據名稱
▶ 0001	1N14001	辦公椅SL	500	PCS	M:自製件	0003	1 510		廠內製令單

瀏覽 單身資料筆數: 1 INV40

BOM序號	元件品號	品名	規格	單位	屬性	組成用量	底數	生效日期	失效日期
0060	INV3002	中支	225MM	PCS	M:自製件	1	1	090/01/01	101/05/01
0100	INV3010	鋁製中支	255MM	PCS	M:自製件	1	1	101/05/01	

瀏覽

◎ BOM用資料建立作業 (BOM建立資料) [請輸入資料]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

主件品號 INV4001 變更單號 411 - 1010416001 - 0001

品名 辦公椅SL 變更日期 101/04/16 版次 0002

規格 500 建立日期 091/01/29 列印次數 0

單位 PCS 小單位 屬性 M:自製件 修改日期 101/04/16 傳送次數 0

標準批量 1 確認日期 091/01/29 確認者 DS 系統管理者

製令單別 510 廠內製 製令電子審核

變更前

序號	元件品號	品名	規格	單位	屬性	組成用量	底數	損耗率	生效日期	失效日期
0010	INV1001	SL足墊	500黑	PCS	P:採購件	6	1	0.00%	090/01/01	
0020	INV1002	底座	100P	PCS	P:採購件	1	1	0.00%	090/01/01	
0030	INV1003	輪子	一般規格	SET	F:Feature件	4	1	0.00%	090/01/01	
0040	INV1006	扶手	黑色塑膠	SET	O:Option件	2	1	0.00%	090/01/01	
0050	INV3001	SL背墊	124COVER	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0060	INV3002	中支	225MM	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0070	INV3003	座墊	200*160CM	PCS	S:託外加工件	1	1	0.00%	090/01/01	
0080	INV3004	螺絲零件包	500SL-600SL	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0090	INV1013	木芽螺絲	4*19電鍍黑	PCS	P:採購件	4	1	0.00%	101/04/16	

變更單號 411 - 1010416002 - 0001

變更日期 101/04/16 版次 0003

建立日期 091/01/29 列印次數 0

修改日期 101/04/16 傳送次數 0

屬性 M:自製件 確認日期 091/01/29 確認者 DS 系統管理者

變更後

序號	元件品號	品名	規格	單位	屬性	組成用量	底數	損耗率	生效日期	失效日期
0010	INV1001	SL足墊	500黑	PCS	P:採購件	6	1	0.00%	090/01/01	
0020	INV1002	底座	100P	PCS	P:採購件	1	1	0.00%	090/01/01	
0030	INV1003	輪子	一般規格	SET	F:Feature件	4	1	0.00%	090/01/01	
0040	INV1006	扶手	黑色塑膠	SET	O:Option件	2	1	0.00%	090/01/01	
0050	INV3001	SL背墊	124COVER	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0060	INV3002	中支	225MM	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	101/05/01
0070	INV3003	座墊	200*160CM	PCS	S:託外加工件	1	1	0.00%	090/01/01	
0080	INV3004	螺絲零件包	500SL-600SL	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	090/01/01	
0090	INV1013	木芽螺絲	4*19電鍍黑	PCS	P:採購件	4	1	0.00%	101/04/16	
0100	INV3010	鉗製中支	255MM	PCS	M:自製件	1	1	0.00%	101/05/01	

瀏覽 單身資料筆數: 9 INV1001 SL足墊 127.0.0.1 - 211

瀏覽 單身資料筆數: 10 INV1001 SL足墊 127.0.0.1 - 211



課程大綱

- 一. 設計變更的目的?
- 二. 設計變更的處理程序
- 三. 工具使用
- 四. 補充說明



三、工具使用

範例說明



研發經過設計改良，將「INV4001辦公椅SL」之BOM做了以下的變更：

- 狀況1.** 將元件「INV1001 SL足墊」用量增加為6 PCS；並加入元件「INV1013 木芽螺絲」4個，以增加強度。
- 狀況2.** 將「INV3002 中支」調整為「INV3010 鋁製中支」，以減輕產品的重量，下個月1日生效，調整後的用量仍為1 PCS。
- 狀況3.** 將BOM用量資料已失效的元件進行刪除
- 狀況4.** 將BOM用量資料的序號重新整理

三、工具使用

元件整批修改作業

狀況1. 將元件「INV1001 SL足墊」用量增加為6 PCS；並加入元件「INV1013 木芽螺絲」4個，以增加強度。

元件整批修改作業 (BOMB02) [學員資料D1]

基本選項 進階選項 系統選項

選擇起始主件品號
☒ 區間選擇
起 [INV4001]
迄 [INV4001]

變更選擇 元件修改
選擇原元件品號 [INV1001]
輸入新元件品號 [INV1001]
選擇製程代號

變更失效元件 不變更失效元件
選擇失效日期 [102/05/07]

輸入BOM 變更單單別 [411]

輸入變更原因 [用量增加為6 PCS]

確認 取消 週期性 自訂

三、工具使用

元件整批修改作業

狀況1. 將元件「INV1001 SL足墊」用量增加為6 PCS；並加入元件「INV1013 木芽螺絲」4個，以增加強度。

元件整批修改作業 (BOMB02) [學員資料D1]

基本選項 進階選項 系統選項

☒ 變更組成用量
組成用量 [6]

☐ 變更選配預設
☐ 選配預設

☐ 變更標準成本計算
☐ 標準成本計算

☐ 變更底數
底數 [1]

☐ 變更材料型態
材料型態 [直接材料]

☐ 變更發放品
☐ 發放品

☐ 變更損耗率
損耗率 [0] %

☐ 變更插件位置1
插件位置1

☐ 變更製程代號
製程代號

☐ 變更插件位置2
插件位置2

☐ 變更取替代件
取替代件 [無]

☐ 變更插件位置3
插件位置3

☒ 變更生效日期
生效日期 [102/05/01]

☐ 變更失效日期
失效日期

☐ 變更插件位置4
插件位置4

☐ 變更插件位置5
插件位置5

確認 取消 週期性 自訂

三、工具使用

元件整批修改作業

狀況1. 將元件「INV1001 SL足墊」用量增加為6 PCS；並加入元件「INV1013 木芽螺絲」4個，以增加強度。

元件整批修改作業 (BOMB02) [學員資料D1]

基本選項 | 進階選項 | 系統選項

選擇起始主件品號
☒ 區間選擇
起 [INV4001]
迄 [INV4001]

變更選擇 元件新增
選擇原元件品號
輸入新元件品號 [INV1013]
選擇製程代號

變更失效元件 不變更失效元件
選擇失效日期 [102/05/07]

輸入BOM 變更單單別 [411]
輸入變更原因 [增加強度]

確認
取消
週期性
自訂

三、工具使用

元件整批修改作業

狀況1. 將元件「INV1001 SL足墊」用量增加為6 PCS；並加入元件「INV1013 木芽螺絲」4個，以增加強度。

元件整批修改作業 (BOMB02) [學員資料D1]

基本選項 | 進階選項 | 系統選項

☒ 變更組成用量
組成用量 [4]

☒ 變更選配預設
☐ 選配預設

☒ 變更標準成本計算
☐ 標準成本計算

☒ 變更底數
底數 [1]

☒ 變更材料型態
材料型態 [直接材料]

☒ 變更發放品
☐ 發放品

☒ 變更損耗率
損耗率 [0] %

☒ 變更插件位置1
插件位置1

☒ 變更製程代號
製程代號 [****]

☒ 變更插件位置2
插件位置2

☒ 變更取替代件
取替代件 [無]

☒ 變更插件位置3
插件位置3

☒ 變更生效日期
生效日期 [102/05/01]

☒ 變更插件位置4
插件位置4

☐ 變更失效日期
失效日期

☒ 變更插件位置5
插件位置5

確認
取消
週期性
自訂

三、工具使用

元件整批修改作業

狀況2. 將「INV3002 中支」調整為「INV3010 鋁製中支」，以減輕產品的重量，下個月 1日生效，調整後的用量仍為1 PCS。

元件整批修改作業 (BOMB02) [學員資料D1]

基本選項 進階選項 系統選項

選擇起始主件品號
☒ 區間選擇
起 [INV4001] 迄 [INV4001]

變更選擇 元件修改

選擇原元件品號 [INV3002]
輸入新元件品號 [INV3010]
選擇製程代號

變更失效元件 不變更失效元件
選擇失效日期 [102/04/30]

輸入BOM 變更單單別 [411]
輸入變更原因 [減輕產品的重量]

確認 取消 週期性 自訂

三、工具使用

元件整批修改作業

狀況2. 將「INV3002 中支」調整為「INV3010 鋁製中支」，以減輕產品的重量，下個月 1日生效，調整後的用量仍為1 PCS。

元件整批修改作業 (BOMB02) [學員資料D1]

基本選項 進階選項 系統選項

☐ 變更組成用量
組成用量 [4]

☐ 變更底數
底數 [1]

☐ 變更損耗率
損耗率 [0] %

☐ 變更製程代號
製程代號

☐ 變更取替代件
取替代件 [無]

☒ 變更生效日期
生效日期 [102/05/01]

☐ 變更失效日期
失效日期

☐ 變更選配預設
選配預設

☐ 變更材料型態
材料型態 [直接材料]

☐ 變更插件位置1
插件位置1

☐ 變更插件位置2
插件位置2

☐ 變更插件位置3
插件位置3

☐ 變更插件位置4
插件位置4

☐ 變更插件位置5
插件位置5

☐ 變更標準成本計算
標準成本計算

☐ 變更發放品
發放品

確認 取消 週期性 自訂

三、工具使用

失效元件整批刪除作業

狀況3.將BOM用量資料已失效的元件進行刪除

失效元件整批刪除作業 (BOMB03) [學員資料D1]

基本選項 系統選項

選擇起始主件品號
☒ 區間選擇

起 [] 迄 []

選擇失效日期 102/06/30

輸入BOM 變更單單別 411

確認 取消 週期性 自訂

三、工具使用

元件序號重排作業

狀況4.將BOM用量資料的序號重新整理

元件序號重排作業 (BOMB04) [學員資料D1]

基本選項 系統選項

選擇主件品號
☒ 區間選擇

起 [] 迄 []

選擇排列方式 依原有順序補足空號

輸入BOM 變更單單別 411

警告:此作業執行後會直接進行確認且無法取消確認，
且請確定所有BOM變更單據永遠不會作取消確認
否則有可能造成BOM變更單取消確認時發生問題!!

確認 取消 週期性 自訂



課程大綱

- 一. 設計變更的目的?
- 二. 設計變更的處理程序
- 三. 工具使用
- 四. 補充說明



四、補充說明

透過工具，仍會產生BOM變更單，請記得確認

BOM 變更單建立作業 (BOMI04) [學員資料D1]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

變更單別 411 BOM變更單 變更原因 元件修改 變更日期 102/05/07

變更單號 1020507001 備註 確認者 D11

單據日期 102/05/07 簽核狀態 N.不執行電子簽核 使用者D11

緊急 0 傳送次數 0 列印 0

序號	主件品號	品名	規格	單位	小單位	屬性	版次	標準批量	製令單別	單據名稱	變更原因
0001	INV4001	辦公椅SL	500	PCS		M:自	0002	1	510	廠內製令單	減輕產品的重量

瀏覽 單身資料筆數 1 INV4001 辦公椅SL 127.0.0.1 - 211

四、補充說明

BOM變更單的憑證

成功科技股份有限公司
BOM變更單

製表日期: 102/04/08 頁次: 1 / 1

單號: 411 BOM變更單	單號變更原因: 元件修改	緊急碼: 0
單號: 1020507001 -0001	單號變更原因: 減輕產品的重量	確認碼: Y
單據日期: 102/05/07	備註:	
新主件品號: INV4001	PCS /	原主件品號: INV4001
品名: 辦公椅SL		品名: 辦公椅SL
規格: 500		規格: 500
版次: 0002		版次: 0001
標準批量: 1		標準批量: 1
製令單別: 510 廠內製令單		製令單別: 510 廠內製令單
確認狀態:		

序號	元件品號 品名 規格 屬性	單位 小單位 製程 投料時距	組成用量 底數 損耗率%	生效日期 失效日期 選配預設 標準成本計算	插件位置 變更原因 插件位置 1 插件位置 2	插件位置 3 插件位置 4 插件位置 5
0001 變更後	INV3002 中支 225MM 自製件	PCS **** 0 直接材料	1 1 0 Y	1090/01/01 102/05/01	減輕產品的重量	
變更前	INV3002 中支 225MM 自製件	PCS **** 0 直接材料	1 1 0 Y	1090/01/01		
0001 0090 新增	INV3010 鋁製中支 225MM 自製件	PCS **** 0 直接材料	1 1 0 Y	102/05/01	減輕產品的重量	
變更前			0 1 0 N			
	以下空白 //					

四、補充說明

BOM變更單確認後會更新BOM用量資料建立

BOM用量資料建立作業(BOM102) [學員資料D1]

資料(B) 功能(F) 離開(K)

詳細欄位 資料摘要

主件品號 INV4001 變更單號 411 - 1020507001 - 0001

品名 辦公椅SL 變更日期 102/05/07 版次 0002

規格 500 建立日期 091/01/29 列印次數 0

單位 PCS 小單位 屬性 N: 自製件 修改日期 102/05/07 傳遞次數 0

標準批量 1 備註 確認日 091/01/29

製令單別 510 廠內製 簽核狀態碼 N: 不執行電子簽核 確認者 DS

序號	元件品號	品名	規格	單位	小單位	屬性	組成用量	底數	損耗率	製程	製程名稱	投料時距	生效日期	失效日期	選
0010	INV1001	SL足墊	500黑	PCS		P: 探	4	1	0.00%	****			0/090/01/01		
0020	INV1002	底座	100P	PCS		P: 探	1	1	0.00%	****			0/090/01/01		
0030	INV1003	輪子	一般規格	SET		P: Fe	4	1	0.00%	****			0/090/01/01		
0040	INV1006	扶手	黑色塑膠	SET		O: Op	2	1	0.00%	****			0/090/01/01		
0050	INV3001	SL背墊	124COVER	PCS		M: 自	1	1	0.00%	****			0/090/01/01		
0060	INV3002	中支	225MM	PCS		M: 自	1	1	0.00%	****			0/090/01/01	102/05/01	
0070	INV3003	座墊	200*160CM	PCS		S: 託	1	1	0.00%	****			0/090/01/01		
0080	INV3004	螺絲零件包	506SL-600SL	PCS		M: 自	1	1	0.00%	****			0/090/01/01		
0090	INV3010	鋁製中支	225MM	PCS		M: 自	1	1	0.00%	****			0/102/05/01		

瀏覽 單身資料筆數: 9 INV1001 SL足墊 127.0.0.1 - 211

四、補充說明

進行BOM變更後，請記得執行「低階碼計算更新作業」

低階碼計算更新作業(BOMB05)[學員資料D1]

基本選項 系統選項

選擇主件品號
☒ 區間選擇

起 

迄 

提問時間與問卷填寫



提問時間...



填寫問卷



問卷填寫操作畫面

知識學院

鼎新ERPII企業學習網
...企業C化培訓最佳選擇...

登出

課程代號：020021240003	報名序號：001
學員姓名：學員1	員工工號：0123
學員聯絡電話：02-89111688	部門：D01
分機：	

預付、溢付之差別與應用
2012/12/13 15:00~15:30

進入課程

欲知虛擬教室如何使用，請由此連到說明

使用說明

使用虛擬教室遇到之常見問題，可於疑難雜症獲得解答

疑難雜症

課後學員需至回饋區填寫問卷，歡迎提出對課程之建議

問卷調查