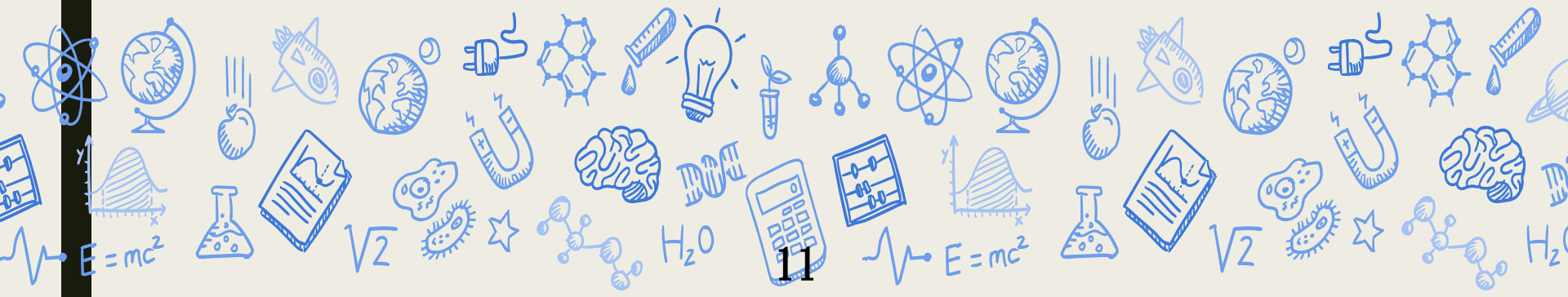


3 材料編號測驗輸入

測驗位置及輸入方式



3 材料編號測驗輸入

請購經辦權限申請過後，須通過材料編號測驗，合格分數為100分，始得開單請購，未通過測驗且經立案後逾預完日，則電腦管制不得開單請購。

測驗位置：

MIS-資材管理/非常備材料請購電腦作業/資料輸入/材料編號測驗輸入

非常備材料請購電腦作業(長庚大學)			
Action Edit Query Block Record Field Help Window			
HONASS08 非常備材料請購電腦作業(長庚大學) (1050110) [CGUAS01]			
目錄代號	目錄名稱	程式名稱	程式代號
0	權限控管	圖書館介購及收書作業	HHNR01_02
01	資料輸入	已公佈全企業規範材料請購規範建檔	H0NHNRV3_TW
02	資料查詢	材料不結匯進口申請輸入	H0NHIMP1_TW
03	資料建檔	成品不結匯進口申請輸入	H0NHIMP3_TW
05	廠區零購作業	標售委託資料上傳輸入	H0NHGBAT_TW
07	報表列印	標售委託資料輸入	H0NHGB01T_TW
08	政府補助款請購作業	標售作業安全告知事項輸入	H0NHGBM2T_TW
		標售案件掃圖資料輸入	H0NHNT05_GB
		標售案件掃描圖面檢視及列印	H0NHNT07_GB
		指定廠商供應材料原因建檔	H0NHPRZ0_TW
		指定廠商供應材料申請資料輸入	H0NHPRZ1_TW
		未訂購先叫貨輸入	H0NHCL01_TW
		材料編號測驗輸入	H0NHNRV1_TW
		材料編號測驗查詢	H0NHNRV2_TW
		棧板、木箱請購部門常用規格輸入	H0NHPLTC_TW
		棧板、木箱請購資料輸入	H0NHPLTD_TW

通告

操作碼切換

公司： 人員代號： 人員姓名： 身分證字號：
測驗代號： 名稱： 測驗成績：

說明：題目共10題， *：表示複選題，請直接點選答案選項作答。

歷來最高成績：

選擇題：
第 題

1. 輸入「公司代號UD」、「人員代號」按ENTER
2. 測驗代號輸入「01」按ENTER開始測驗

題目內容：

答案選項：

- (A) ☐
- (B) ☐
- (C) ☐
- (D) ☐

注意事項：

此測驗隨機抽十題，其中*為複選題。合格為一百分，不合格請重新測驗。

考試每題限時一分鐘，超過時間則該題之答案選項無法勾選!!!
超過時間請按下一題繼續作答!!!

開始

下一題

結束

請先了解編碼原則，仔細閱讀題目後再作答。
未能滿分時，可至「材料編號測驗查詢」確認錯誤之題目
(路徑：MIS-資材管理/非常備材料請購電腦作業/資料輸入/材料編號測驗查詢)

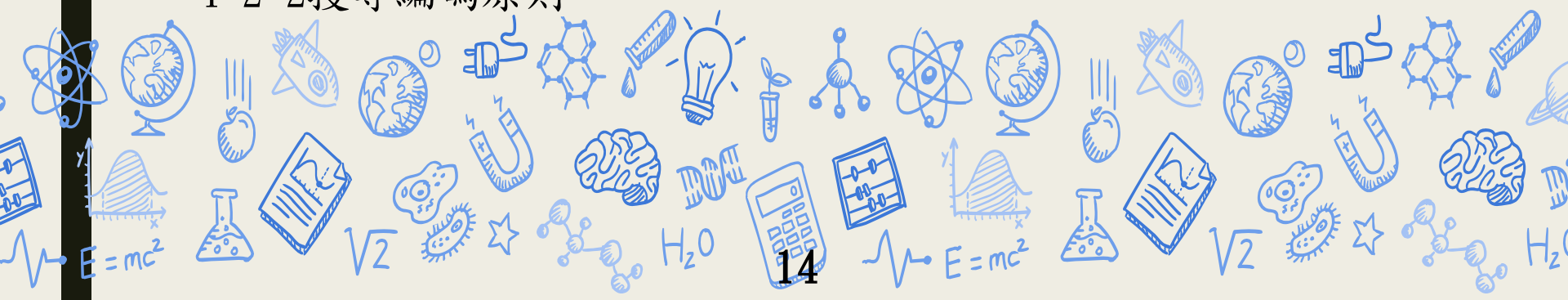
4 規格代號編列說明

4-1 編碼原則查詢

4-2 編列範例

4-2-1 類別歸屬查詢

4-2-2 搜尋編碼原則



4-1 編碼原則查詢

路徑：MIS/資材管理/非常備材料請購電腦作業/資料查詢/操作手冊與料號查詢/
材料編號查詢

HONASS08		非常備材料請購電腦作業(長庚大學)		(1061118) [CGUAS01]	
目錄代號	目錄名稱	程式名稱	程式代號		
0	權限控管	材料別採購期限查詢	HONHNR15_TW		
01	資料輸入	須檢附請購規範之規格代號查詢	HONHNRJ1K_TW		
02	資料查詢	請購規範系列管制項目查詢	HONHNRJ2K_TW		
03	資料建檔	操作手冊與料號查詢	HHNR02_01		
04	資料覆核	台灣地區投標材料項目查詢	HONHNPROT_Q		
05	廠區零購作業	台灣地區節約能源投標項目查詢	HONHNRZ6_Q		



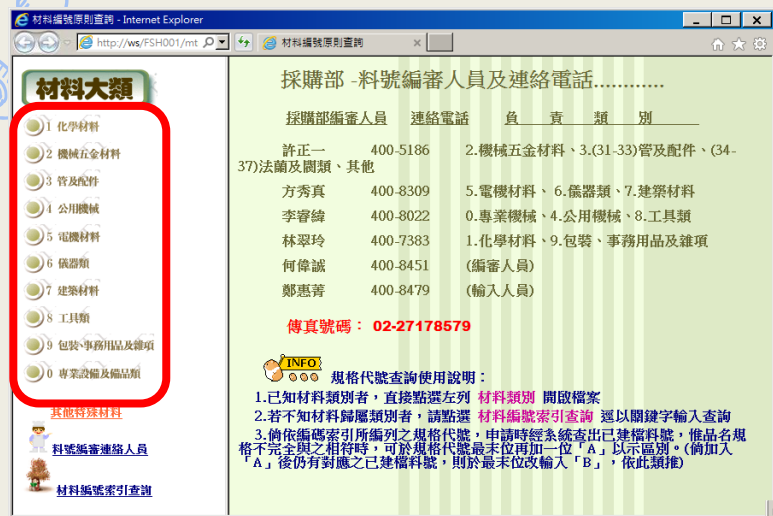
HHNR02_01

操作手冊與料號查詢

1. MIS操作手冊查詢

2. 材料編號查詢

1. 依請購品類別點選



材料大類

- 1 化學材料
- 2 機械五金材料
- 3 管及配件
- 4 公用機械
- 5 電機材料
- 6 儀器類
- 7 建築材料
- 8 工具類
- 9 包裝-事務用品及雜項
- 0 專業設備及備品類

採購部-料號編審人員及連絡電話.....

採購部編審人員	連絡電話	負責類別
許正一	400-5186	2.機械五金材料、3.(31-33)管及配件、(34-37)法蘭及閥類、其他
方秀真	400-8309	5.電機材料、6.儀器類、7.建築材料
李容緯	400-8022	0.專業機械、4.公用機械、8.工具類
林翠玲	400-7383	1.化學材料、9.包裝、事務用品及雜項
何偉誠	400-8451	(編審人員)
鄭惠菁	400-8479	(輸入人員)

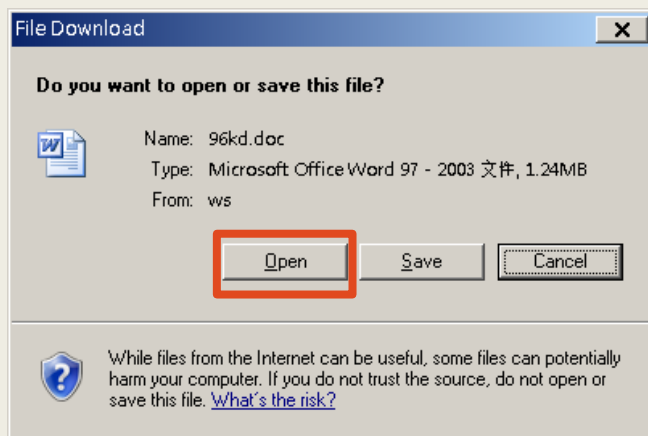
傳真號碼：02-27178579

規格代號查詢使用說明：

- 1.已知材料類別者，直接點選左列 **材料類別** 開啟檔案
- 2.若不知材料歸屬類別者，請點選 **材料編號索引查詢** 逐以關鍵字輸入查詢
- 3.倘依編號索引所開列之規格代號，申請時經系統查出已建檔料號，惟品名規格不完全與之相符時，可於規格代號最末位再加一位「A」以示區別。(倘加入「A」後仍有對應之已建檔料號，則於最末位改輸入「B」，依此類推)

2. 點選適用之類別

類別代號	名稱
	9 類索引
	9 類附錄
9 0	紡織紗管類
9 1	包裝材料
9 2	搬運車及輪胎
9 3	各公司產品配件 商標及說明書
9 4	文具 事務及其他總務用品
9 5	攝影器材 家電用品 工業安全用具
9 6	什項材料



File Download

Do you want to open or save this file?

Name: 96kd.doc
Type: Microsoft Office Word 97 - 2003 文件, 1.24MB
From: ws

While files from the Internet can be useful, some files can potentially harm your computer. If you do not trust the source, do not open or save this file. [What's the risk?](#)

3. 選「Open」線上開啟檔案。

因編碼原則不時更新，每次請購時，請開啟最新檔案確認。
如對內容有疑問，請依材料類別詢問負責之編審人員。

4-2 編列範例

購置物品：**塑膠低靠背旋轉椅**



規格：

- 1.壓克力布
- 2.無扶手
- 3.五支腳椅

4-2-1 類別歸屬查詢

路徑：MIS/資材管理/材料編號編審電腦作業/料號編審作業/材料編號及品名規格查詢

台塑關係企業ERP電腦作業登入 (NULL-CGU) (1061118) [CGURS01A] [CGUAS01]

機能別	制度名稱	適用範圍
人事管理	零星材料請領作業	台灣地區
財務管理	採購管理電腦作業(含採購進度、請訂購變更及標售進度等)	長庚大學
營業管理	存量管制作業	長庚大學
資材管理	材料倉儲管理作業(含內購材料付款審核作業)	長庚大學
工程管理	非常備材料請購電腦作業	長庚大學
資訊管理	材料編號編審電腦作業	採購部

登入帳號 姓名 公司 D 長庚大學 部門

[作業權限申請] 作業帳號



HONASS08 材料編號編審電腦作業(採購部) (1061118) [TPAS61]

目錄代號	目錄名稱	程式名稱	程式代號
01	料號編審作業	規格代號類別查詢	HTWHMN13
		材料編號及品名規格查詢	HTWHMNA1
		材料編號資料下載作業輸入	HTWHMNSA

材料編號編審電腦作業(採購部)

Action Edit Query Block Record Field Help Window

HTWHMNA1 材料編號及品名規格查詢 (1050110) [TPAS70]

規格代號 (Specification Code:) 材料編號 (Material No.) 合約地區 (Contract Region) 規格化 (Standardization) ☒ 臺灣中文 (Traditional Chinese) ☐ 英文 (English)

(Specifications:) 品名規格: 椅 輸入品名關鍵字→F8查詢

(Material No./Specification Code)

材料編號 / 規格代號	單位 (Unit)	品 名 規 格 (Item Name/Specifications)	合約	規格化	零星
TACSC89	PC	旋轉椅滑輪	☐	☐	☐
9465-99009301011		如:琪美 93010-11(如附圖)			查詢規範
TACSC83	PC	鐵製低靠背旋轉椅 絨布 扶手式 5支腳	☐	☐	☐
9465-02AT03TG		61cm x 60cm x 79cm 如:優美 AT-03TG			查詢規範
TACSC81	PC	鐵製高靠背旋轉椅 防火布 扶手式 5支腳	☐	☐	☐
9465-01MS502X1G		紅屋MS502-X1G 如附圖			查詢規範
TACSC82	PC	鐵製低靠背旋轉椅 防火布 無扶手 5支腳	☐	☐	☐
9465-02MS500X1G		紅屋MS500-X1G 如附圖			查詢規範

前購

搜尋後確認椅類為94類，則至94的檔案中查代號編列原則

4-2-2 搜尋編碼原則

9465 旋轉椅

單位: PC

位 數	規 格	編 碼	填 充	說 明
6—7	種類	01=	鐵製高靠背旋轉椅	99=零件
		02=	鐵製低靠背旋轉椅	
		03=	鋁製靠背旋轉椅	
		04=	塑膠高靠背旋轉椅	
		05=	塑膠低靠背旋轉椅	
		06=	鐵製無靠背旋轉椅	
		07=	鐵製旋轉圓面椅	
		08=		
		09=		
		10=		
		11=	木製高靠背旋轉椅	
		12=	木製低靠背旋轉椅	
		13=		
		14=		
		15=	低靠背旋轉椅(無塵室用)	
		16=	無靠背旋轉椅(無塵室用)	
		17=		
		18=		
		19=		

尋找及取代

尋找(F) 取代(R) 到(G)

尋找目標(N): 旋轉椅

選項: 全半形須相符

更多(M) >> 閱讀醒目提示(E) 尋找(F) 尋找下一筆(N) 取消

一. 規格品:

8	椅面材質	1=藤面	3=絨布	5=壓克力布
		2=膠皮	4=防火布	6=PU 皮
9	扶手	0=無扶手		
		1=扶手式		
10	椅腳數	直接列作編號		

二. 以型號表示者:

8—20	廠牌型號	以型號直接列作編號, 品名須註明廠牌
------	------	--------------------

三. 零件:

8—9	種類名稱	依第 6-7 位編列。
10—20	零件	以零件編號列作編號, 品名須註明廠牌。

<範例>

規格代號: 9465-01215

品名規格: 鐵製高靠背旋轉椅 膠皮面 扶手式 五支腳

1. 開啟94類WORD檔
2. 快捷鍵Ctrl+F搜尋
3. 關鍵字搜尋

單位: PC

位 數	規 格	編 填 說 明
6—7 種類		01=鐵製高靠背旋轉椅
		02=鐵製低靠背旋轉椅
		03=鋁製靠背旋轉椅
		04=塑膠高靠背旋轉椅
		05=塑膠低靠背旋轉椅
		06=鐵製無靠背旋轉椅
		07=鐵製旋轉圓面椅
		08=
		09=
		10=
		11=木製高靠背旋轉椅
		12=木製低靠背旋轉椅
		13=
		14=
		15=低靠背旋轉椅(無塵室用)
		16=無靠背旋轉椅(無塵室用)
		17=
		18=
		19=
99=零件 塑膠低靠背旋轉椅 壓克力布 無扶手 五支腳椅 9465-05505		
一. 規格品：		
8	椅面材質	1=藤面 3=絨布 5=壓克力布 2=膠皮 4=防火布 6=PU 皮
9	扶手	0=無扶手 1=扶手式
10	椅腳數	直接列作編號
二. 以型號表示者：		
8—20	廠牌型號	以型號直接列作編號, 品名須註明廠牌
三. 零件：		
8—9	種類名稱	依第 6-7 位編列。
10—20	零件	以零件編號列作編號, 品名須註明廠牌。

塑膠低靠背旋轉椅
壓克力布 無扶手
五支腳椅

9465-05505

<範例>

規格代號: 9465-01215

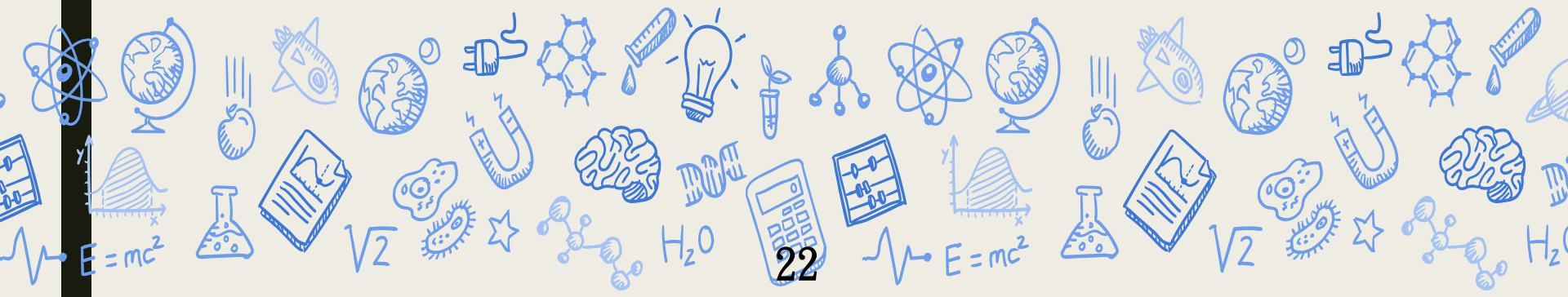
品名規格: 鐵製高靠背旋轉椅 膠皮面 扶手式 五支腳

5 三級料號

5-1 三級料號編碼原則

5-2 廠牌代碼

5-3 料號申請



5-1 三級料號編碼原則

三級料號為醫院管理之料號，用於採購醫療相關之試劑、耗材。
編號原則（廠牌代碼請查表）

試劑：

68-3碼(廠牌)-13碼(型號)+容量

範例：

MMT試劑，廠牌：MILTENYI，型號：CT01-5 150GM/BT

68-MIL-CT015150GM

耗材：

85-3碼(廠牌)-13碼(型號)+包裝量

範例：

12孔細胞培養皿，廠牌：MED，型號：ABC-011 100PC/BX

85-MED-ABC011100PC

注意事項：

1. 特殊符號於型號13碼中全部去除。
2. 68、85編號，型號後應編入包裝量，如超過13碼則編列至第13碼，其餘刪除。
3. 包裝量有小數點時，請降單位再編入（不要出現小數點）。如：1.5KG/CA 編為1500GM(依材料編碼原則，單位「G」須以「GM」表示)。

請注意!!!

1. 醫療類耗材，指定如廠牌，請以85類料號編碼，84開頭不可再以指定廠牌型號方式編碼。（如：84-廠牌-型號）
2. 以84、85類料號請購，請務必在請購單「附屬代號」欄位輸入「GP」（廠商交貨需附醫材許可證資料），以免遭採購部退件。

輸入附屬代號「GP」後，此介面雖針對「醫療用材料」，但系統無管制需輸入，故請勾選「N」後按「返回請購主螢幕」回到請購單開單介面即可。

作業方式：

- 1.輸入欄位第一.及二.項目，兩者僅能擇一輸入。
- 2.若查無醫材許可證資料、註銷或已逾有效期限者，須將「是否須檢附「醫療器材許可證資料」」修訂為「N」後，點選「返回請購主螢幕」按鈕。
- 3.若誤輸入需檢附「醫療器材許可證資料」時，是否須檢附「醫療器材許可證資料」欄位可修訂為「N」，並點選「返回請購主螢幕」按鈕。

是否須檢附「醫療器材許可證資料」：

☒ N

（可修改為N，修訂後即可點選「返回請購主螢幕」）

一.醫材許可證種類：

醫材許可證字號：

醫材許可證有效日期：

二.醫材等級：

已確認現場單位儲存環境符合醫材仿單規範：

返回請購主螢幕

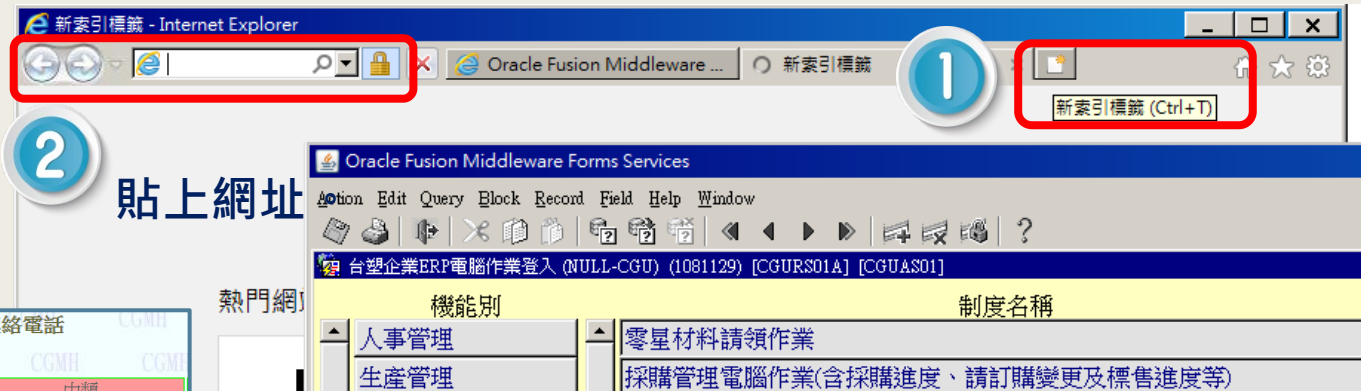
5-2 廠牌代碼

1. 三級料號之廠牌代碼為**醫院建檔**，編碼前須先至醫院網頁查詢。

查詢網址

<http://tpewwww.cgmh.org.tw/dept/dt7/資料查詢/三級料號/mt.html>

非校內IP無法開啟時，可使用MIS之IE增新分頁後，貼上網址開啟



三級料號編碼原則、編審人員及連絡電話	
大類 (一級碼)	中類 (二級碼)
84類(醫材材料)	點選連結 更新時間:2019/9/11
68類(檢驗試劑)	點選連結 更新時間:2019/9/11
44類(一般設備)	點選連結 更新時間:2019/10/17
46類(醫療器械)	點選連結 更新時間:2019/11/25
4N(儀器設備)	點選連結 更新時間:2019/9/11
47(牙科材料)	點選連結 更新時間:2019/9/11
研究計畫試劑料號及廠牌對照表 (含85類)	點選連結 更新時間:2019/11/26

研究計畫試劑料號及廠牌對照表

點選後下載EXCEL檔，查詢代碼。

請下載最新版檔案，查無代碼時才提出申請。

5-2 廠牌代碼

2. 如查無代碼，請於線上表單提出廠牌建檔申請。

表單網址

<https://goo.gl/forms/SDdXFOMyqNsn7UKq1>

注意事項：

1. 填表後代為送供應處張巡華先生，申請廠牌建檔。
2. 申請作業於5個工作日內完成。
3. 請於廠牌代碼建檔後再開單（請購單or材料基礎資料表）。

5-3 料號申請

材料編號	68-550-21645	單位	數量
規格代號			
品名規格			

 注意! 依便登A07202822 實驗試劑、耗材
[規格代號68開頭], 需輸入正式料號

以非正式料號開立68類請購單，管制跳出注意視窗，且無法存檔。

1. 68開頭料號管制以正式料號請購，如於「材料編號及品名規格查詢」查無料號，則須作申請。

查詢路徑

MIS/資材管理/材料編號編審電腦作業/料號編審作業/材料編號及品名規格查詢

2. 68開頭料號管制以正式料號請購，如於「材料編號及品名規格查詢」查無料號，則須作申請(詳見P59.~P77. 操作)。

3. 正式料號如有錯誤須修正時，由「存量管制/存管資料輸入/材料編號資料刪除/修訂申請就源輸入」提出修正申請。

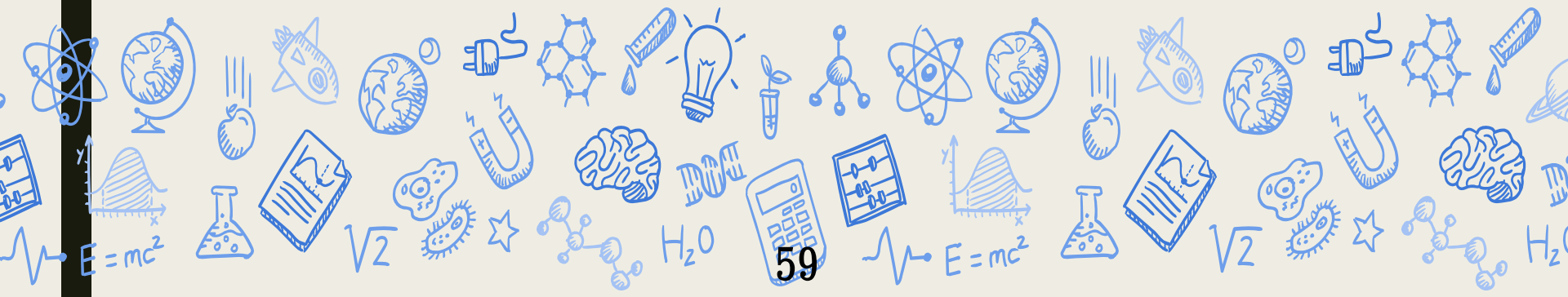
注意事項：

85開頭編碼申請正式料號，以免被採購經辦退件。

9 申請正式料號

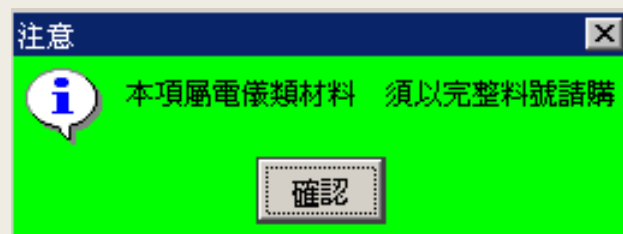
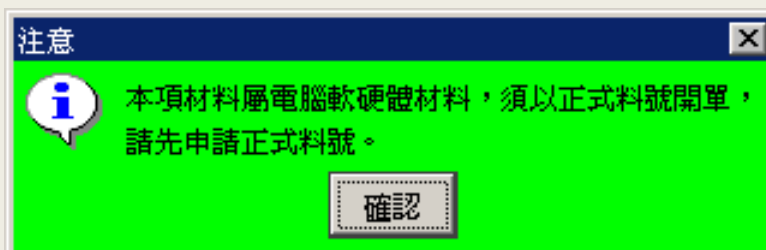
9-1正式料號申請時機

9-2材料編號申請路徑與操作方式



9-1 申請時機

1. 被管制之項目（輸入規格代號有跳出訊息者，如：電腦軟硬體&電儀類）。



2. 屬每年均須採購之耗材。

3. 無適用之正式料號（正式料號請由「材料編號編審電腦作業」查詢）見16-17頁。

編好規格代號後，請直接開立請購單。
正式料號僅在出現注意視窗時才須使用！

9-2 材料編號申請路徑與方式

1. 現行所有種類之正式料號申請均已轉至「材料編號查詢及申編平台」進行。

2. 網址：

http://10.3.99.52/ITEM_NUMBER_APPLY/

3. 因一般瀏覽器無法進入申請平台，故建議使用開啟MIS時產生之小IE瀏覽器視窗開啟平台網址。



示意圖見下頁!!



資源回收筒 Acrobat_20... 科技部內箱簡 (初稿)研究用 報-1102(改) A40NA9

本機 Adobe Acrobat... 教育部臺教 政府計畫經費 螢幕擷取畫面 高(三)字第1... 自購檢討擬... 2021-08-1...

Microsoft Edge 近期資料 複本 109執行 (初稿) (附件 清單10912... 二) 撰寫範... LINE 教育部各單位 110年1月至6 單據寄送清單 發文代字表 月總務處各... (校內用) Google Chrome 公文用語表 附件2-109年 撰寫範例-請 度學校自評... 購單11006... Acrobat Reader DC 108年保管組 項目一_108 採購呈核表裝 研習會簡報... 年度學校自... 訂方式 Internet Explorer 20200616_ 110年4月處 請採購相關 資訊中心請... 務會議紀... OA表單退... Microsoft Teams 資訊中心事先 合約品項查詢 研究計畫試制 建立維護費... 確認單(初版) 料號及廠牌...

← → http://10.3.90.92/ITEM_NU Oracle Fusion Middleware F... 材料編號(規格代號)查詢及...

材料編號(規格代號)查詢及申編平台

首頁 » 提供查詢既有料號及申請新料號功能

關鍵字查詢

材料分類

- 0.專業設備及備品類
- 1.化學材料
- 2.機械五金材料
- 3.管及配件
- 4.公用機械
- 5.電機材料
- 6.儀器類

採購部料號編審人員	電話	負責組別
許正一	400-5186	0.專業機械、4.公用機械、8.工具類
方秀真	400-8309	5.電機材料、6.儀器類、7.建築材料
林翠玲	400-7383	1.化學材料、9.包裝、事務用品及雜項
曾怡慈	400-8022	2.機械五金材料、3.(31-33)管及配件、(34-37)法蘭及閥類、其他
許正一	400-5186	編審人員
蔡承謬	400-5365	制度人員

在 這裡輸入文字來搜尋

下午 05:08 2021/8/18



十大類料號申請操作介紹1.

材料編號(規格代號)查詢及申編平台

◆申請料號經辦無須登入

登入

料號查詢及申編

◆申編料號使用

提供查詢既有料號及申請新料號功能

異常案例Q&A

料號編審人員資料維護

材料編號編碼原則表維護

材料編號編碼原則表附表維護

◆料號編審專用

關鍵字查詢

找材料規格

材料分類

- 0.專業設備及備品類
- 1.化學材料
- 2.機械五金材料
- 3.管及配件

採購部料號編審人員	電話	負責組別
李睿緯	400-8022	0.專業機械、4.公用機械、8.工具類
方芳	400-8309	5.電機材料、6.儀器類、7.建築材料
許正一	400-5186	2.機械五金材料、3.(31-33)管及配件、(34-37)法蘭及閥類、其他
黃啟賓	400-6432	(編審人員)

◆方式一：
◆輸入關鍵查詢相關材料之編碼原則

◆方式二：
◆網頁提供選單查詢料號原則

十大類料號申請操作介紹2.

◆64

◆方式一：輸入關鍵字

重新查詢

資料結果 查詢結果共223筆資料，目前顯示第1至10筆

小類	位數	規格	代碼	描述
3701_閘閥類	8	接口型式	1	螺絲口 PT
3701_閘閥類	8	接口型式	2	螺絲口 NPT
3701_閘閥類	8	接口型式	D	一端法蘭口一端螺絲口
3701_閘閥類	8	接口型式	G	一端套焊口一端螺絲口
3701_閘閥類	8	接口型式	H	套焊接短管(SW-STUB)/ 螺絲口(FNPT)
3701_閘閥類	8	接口型式	3	夾式(WAFER)
3701_閘閥類	8	接口型式	4	法蘭口 RF
3701_閘閥類	8	接口型式	5	法蘭口 FF
3701_閘閥類	8	接口型式	6	法蘭口夾套
3701_閘閥類	8	接口型式	7	套焊口 SW

◆1 關鍵字查詢

閘閥 螺絲口

◆2 找材料規格

◆3

◆點擊小類查詢
◆該小類料號原則

首頁

上一頁

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

...

下一頁

尾頁

十大類料號申請操作介紹3.

65

◆方式二：逐層延伸式選單

材料分類

- 0.專業設備及備品類
- 1.化學材料
- 2.機械五金材料
- 3.管及配件
 - 30.非金屬管類
 - 31.非金屬管接頭
 - 32.金屬管類
 - 33.金屬管接頭
 - 34.法蘭類
 - 35.保溫、保冷材料
 - 36.其他管配件類
 - 37.閥類
 - 3701.閘閥類
 - 3702.球形閥類
 - 3703.針狀閥類
 - 3704.膜片閥類

3701 閘閥類

單位:PC

◆點擊開始申編列規格代號



查詢已存在之料號或新申請料號



列印

編碼原則表

順序	位數	規格	填編說明			
	6-7	閥體材質	附表 請參閱附表3-6資料 附表3-6			
2		螺絲口 NP T	3	夾式(WAFER)		

◆點擊小類即可查詢該料號原則

十大類料號申請操作介紹4.

申編流程

STEP 1：若該材料有「編填類別」，請先選擇。

STEP 2：逐項選填規格，程式將自動回填至上方規格代號。

3750 其他特殊閥類

單位:PC

查詢 申請 列印

規格代號

碼數	1-5	6	7	8	9	10	11	12	13
申請規格	3750-								

上一步 下一步

編碼原則表

順序	位數	規格	填編
	6-7	閥型類別	
		01 V型閥	02 分歧閥
		04 平衡閥	05 昇降閥
			06 背壓閥

本材料小類含有多種編填分類，請於右上角先選擇分類

編填分類 ▾

- 一、分歧閥：
- 二、蒸汽轉換閥：
- 三、分歧閥、蒸汽轉換閥以外之特殊閥類：

十大類料號申請操作介紹5.

STEP 3：若有「附表」，請點選藍字顯示附表。

順序	位數	規格	填編說明					
本材料小類含有多種編碼分類，請於右上角先選擇分類								
☐	6-7	閥型類別	☐ 01	V型閥	☐ 02	分歧閥	☐ 03	分配閥
			☐ 04	平衡閥	☐ 05	昇降閥	☐ 06	背壓閥
☐	8-9	閥體材質	☒ OR	附表 依3-6表(P.250)編列。 3-6	附表 球狀石墨鑄鐵(展性鑄鐵) A668 CLASS A			

STEP 4：附錄/附表搜尋規格或直接點選附表中規格。

附表3-6	
查詢條件	
品名規格	Q
代碼	說明
☐ 01	鑄青銅 BC6
☐ 02	鍛青銅 BCE

十大類料號申請操作介紹6.

	15-20	廠牌型號	☒ 123456	自行輸入 以型號列作編號
----------------------	-------	------	--	------------------------------------

STEP 5：輸入廠商之型號：點選申請後，再於品名規格中加註【廠牌】＋【型號】

- ◆廠牌型號超過規格位數(15-20位)，方式如下二種：
- ◆1. 可直接輸入（規格代號最多30位）
- ◆2. 於【選填】區塊(21-30位)直接填寫。

15	16	17	18	19	20	21~30 (選填)
1	2	3	4	5	6	78910

十大類料號申請操作介紹7.

STEP 6：可調整品名規格顯示順序(預設依序)。

STEP 7：確認各欄位編填正確，且無空欄。

STEP 8：點選「申請」。

查詢

申請

列印

規格代號

碼數	1-5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
申請規格	3750-	0	4	0	6	2	S	8	1	8	R

上一步

下一步

編碼原則表

編填分類

順序	位數	規格	填編說明							
二、蒸汽轉換閥：										
☐	67	閥型類別	☐ 01	V型閥	☐ 02	分歧閥	☐ 03	分配閥		
			☒ 04	平衡閥	☐ 05	昇降閥	☐ 06	背壓閥		

十大類料號申請操作介紹8.



傳送



預覽

申請新料號

未執行NOTES作業之公司請維持透過ERP申請，勿透過本介面申請

申請公司

0

申請部門

RA11

聯絡人

N000132101



◆輸入申請經辦資料。

聯絡人電話

400-5365

聯絡人傳真

用途說明

test

附圖註記

☐ Y

請購規範編號

70

123456789



◆請購規範需先於MIS建檔始得輸入。

十大類料號申請操作介紹9.

外售企業外需求註記 ☐Y ☒N

◆指定廠商或廠牌=Y，管制輸入

指定廠商或廠牌 ☐Y ☒N ☐A

指定原因

註：◆不須指定廠牌型號者請點選「N」，但規格代號中已有產品型號者請點選「A」。

N:無須指定廠商或廠牌。

A:本次申請料號屬指定廠商/廠牌，惟申請經辦認規格代號編碼原則已含廠牌型號之編列，故一級主管核准後，無需再送各公司技術審核小組審核。

需求說明

☐替代舊料料號:



☐新用料需求

請選擇



◆二擇一輸入

十大類料號申請操作介紹

10.

72

規格代號	3701-0UCB406210SDF604	材料編號	VALGE	單位	PC
參考品名1	閘閥可鍛鑄鐵 FCMB270 VCR水封長軸型外牙升桿				
參考品名2	式加長桿型3/4210 Kg/cm ² 球狀石墨鑄鐵(展性鑄鐵				
參考品名3	) GGG40.3A105(HASTELLOY C-276)UNSS3125手輪開啟附極限				
參考品名4	開關閥內需處理平滑(M)				
複製參考品名					
中文品名1	閘閥可鍛鑄鐵 FCMB270 VCR水封長軸型外牙升桿				
中文品名2	式加長桿型3/4210 Kg/cm ² 球狀石墨鑄鐵(展性鑄鐵				
中文品名3	) GGG40.3A105(HASTELLOY C-276)UNSS3125手輪開啟附極限				
中文品名4	開關閥內需處理平滑(M)				

◆提供電腦產生之[參考品名]。

◆自行輸入品名規格，或點選
◆「複製參考品名」後修改。

十大類料號申請操作介紹

11.

- ◆供按鈕後立案傳NOTES系統傳簽(OA材料基礎資料表)，
- ◆另亦可預覽申請資料。



申請新料號		材料基礎資料表(預覽)			
申請公司		部門代號：	RA11	部門名稱：	乙二醇廠
聯絡人		規格代號：	3701-02111R0060100100	材料編號：	VALGE
		中文品名規格(一)：	閘閥鍛青銅 BCF螺絲口 PT二通型外牙升 桿式DN 6 10 Kg/cm ² 鑄青銅 BC6與碟材 質同與碟材質同手輪開啟無特殊		
		(二)：	要求	規格編號：	
		(三)：		主機備品關連代號：	
		(四)：		工程編號：	
		英文品名規格(一)：			

系統訊息

是否確認要傳送ERP處理?

- ◆轉出OA「材料基礎資料表」進行傳簽/審核。

確定

取消

十大類料號申請操作介紹12.

1. 欲查詢申請紀錄時，切換至「已申請查詢」目錄標籤。
2. 輸入查詢條件，可以單一或多個條件進行查詢，「聯絡人」請輸入NOTES ID。
3. 點選「放大鏡」帶出符合條件申請資料紀錄。(接下頁)

三級料號申請操作介紹1.

材料編號(規格代號)查詢及申編平台

料號查詢及申編

已申請查詢

異常案例Q&A

料號編審人員資料維護

材料編號編碼原則表維護

材料編號編碼原則表附表維護

首頁 » 提供查詢既有料號及申請新料號功能

關鍵字查詢

找材料規格

材料分類

0.專業設備及備品類

1.化學材料

2.機械五金材料

3.管及配件

4.公用機械

5.電機材料

6.儀器類

7.建築材料

8.工具類

9.包裝、事務用品及雜項

三級料號

特殊料號(Y開頭)

採購部料號編審人員

電話

負責組別

許正一

400-5186

0.專業機械、4.公用機械、8.工具類

方秀真

400-8309

5.電機材料、6.儀器類、7.建築材料

林念慈

400-8565

1.化學材料、包裝、事務用品及雜項

曾怡慈

400-8022

2.機械五金材料、3.(31-33)管及配件、(34-37)法蘭及閥類、其他

許正一

400-5186

編審人員

蔡承謨

400-5365

制度人員

◆ 點選「三級料號」

三級料號申請操作介紹2.

材料編號(規格代號)查詢及申編平台

料號查詢及申編

已申請查詢

異常案例Q&A

料號編審人員資料維護

材料編號編碼原則表維護

材料編號編碼原則表附表維護

料號查詢及申編 » 提供查詢既有料號及申請新料號功能

材料分類

- 0.專業設備及備品類
- 1.化學材料
- 2.機械五金材料
- 3.管及配件
- 4.公用機械
- 5.電機材料
- 6.儀器類
- 7.建築材料
- 8.工具類
- 9.包裝,事務用品及雜項
- ☐ 三級料號
- ☐ 特殊料號(Y開頭)

三級料號

單位:

查詢已存在之料號或新申請料號

列印

列印(中類)

請輸入三級料號後，點選申請

注意：應參照三級料號編碼原則申請

三級料號申請

三級料號

68-SIG-45265100GM

申請

◆輸入初步編列好的三級料號後，按「申請」進入申編頁面，其餘操作步驟同P70.~P74.。

申請料號注意事項



ATTENTION注意

請確認自編之規格代號無法開單，且「材料編號編審電腦作業」查無適用料號，才操作此作業。

1. 須指定廠牌，且編碼原則可編廠牌型號者，指定「廠商/廠牌」欄位填入「A」非「Y」。
2. 傳送NOTES後，請至NOTES信箱收信「材料基礎資料表」，勾完CHECK LIST，並上傳用途附檔後「傳送呈核」。
3. 如傳送後無法順利出表者，請聯絡程式人員400-8638林俊賢先生。

2 材料編號與規格代號

2-1 十大類編號

2-2 三級料號

2-3 範例說明

2 材料編號與規格代號

請購單請購之品項皆須編立系統代號，即為**材料編號**。
十大類材料編號，由規格代號產生（詳見P12~19）

材料編號可分為：

- (1) 十大類編號
- (2) 三級料號

1. 規格代號無法取代**品名規格**的文字，凡規格代號有編列者，其對應之規格文字內容**亦須表示**於品名規格中。

2. 請購單為人工審核，不符合規則之請購，第一次過，不代表第二次也會過。

2-1 十大類編號

材料大類

- 1 化學材料
- 2 機械五金材料
- 3 管及配件
- 4 公用機械
- 5 電機材料
- 6 儀器類
- 7 建築材料
- 8 工具類
- 9 包裝、事務用品及雜項
- 0 專業設備及備品類

類別4碼-規格編碼（依各類編碼原則編列）

（第一級）

（第二級）

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20
（位數）

X X X X - X X X X X X X X X X X X X X X

品名規格：齒輪泵浦 30L/MIN 5 SCS13 200℃ 80CP 填料軸封 含馬達 詳規範

規格代號：4012-EJ7622200A11

品名規格：個人電腦 詳規範：0810-MD0ABCDE

規格代號：0810-MD0ABCD

品名規格：鐵製高靠背旋轉椅 膠皮面 扶手式 五支腳

規格代號：9465-01215

十大類編碼注意事項

(1)受系統管制項目（部份5類及08類，以提醒視窗為準），須以正式料號請購。

(2)規格代號所編列項目，須於品名規格中全部表示。

規格代號：9465-01215

品名規格：鐵製高靠背旋轉椅 膠皮面 扶手式 五支腳
01 2 1 5

(3)以臨時料號請購，在規格代號輸入後，如自動帶出品名規格，且不能修改時，可在規格代號末碼加A（仍不能修改時，則加B…依此類推），品名規格內容務必與規格代號所編相符。

如「9465-01215」無法自行輸入時則改為「9465-01215A」仍不能輸入則改「9465-01215B」…依此類推。

(4)編碼原則內無型號者，品名規格及規範皆不可出現型號。
（寫：「如」或「建議」皆不可，以免遭採購部編審小組退件）

2-2三級料號

三級料號為醫院管理之料號，用於採購醫療相關之試劑、耗材。
廠牌代碼請至醫院網頁查詢。（見P20~24）

範例

68-ABC-123456100G

85-BDB-33445530PC

4N-111-100005

注意事項：

1. 68、84編號，型號後應編入包裝量，如超過13碼則編列至第13碼，其餘刪除。

2. 包裝量有小數點時，請降單位再編入（不要出現小數點）。
如：1.5KG/CA編為1500G。

3. 耗材指定廠牌型號，請以85編碼，並申請正式料號，以利採購經辦接件。

試劑效期限定

請購68類開頭試劑，為確保試劑品質，107年8月起，將自動帶出**附屬代號d8**「交貨之剩餘效期，須大於原效期1/2以上。」

免再於廠商配合欄位輸入

The screenshot shows a procurement system window titled '非常備材料請購電腦作業(長庚大學)'. The main form contains various input fields for procurement details. A callout box highlights the '廠商配合事項' (Supplier Cooperation Items) field, which previously required the input '交貨之剩餘效期，應大於產品效期1/2以上' (Remaining shelf life of delivery should be greater than 1/2 of the product shelf life). This requirement is now crossed out with a red line, indicating it is no longer mandatory. The callout box also includes fields for '預定停靠港口' (Estimated Port of Call), '預定到港日' (Estimated Arrival Date), '附屬代號' (Accessory Code), and '材料供應商至少等級需求' (Minimum grade requirement for material supplier).

預定停靠港口	預定到港日	附屬代號	廠商配合事項	材料供應商至少等級需求
			交貨之剩餘效期，應大於產品效期1/2以上	

2-3範例說明

品名規格	材料編號
酒精 ETHANOL 醫療級 95%	CHEOR555 1002-E0052956

雖請購單將品名規格與材料編號併列，但兩者屬性不同，品名規格是招標時顯示給廠商看的名稱，規格代號是系統分類用的代碼。故規格代號所編列之項目，如未表示於品名規格中，即對請購沒有任何意義。

開單時請自行檢視

1. 是否依各大類之**編碼原則**編列規格代號。
2. 規格代號所編項目，是否一併於品名規格中表示。
3. 品名規格與規格代號所編內容是否一致。

(1) 廠牌型號未列出

品名規格	材料編號
伺服系統高精度自動荷重試驗機	6372-86M MAX1KNH

63xx 類編號原則

單位: ST(零、附件:PC)

位 數	規 格	編 填 說 明
6- 7	種類	依 63 類各類別種類代號編列。
8	區分	M=(主機) P=(零、附件)
一. 主機者：		
9- 20		1.不指定廠牌型號者，編至第八位。 2.指定廠牌型號者，以型號直接列作編號。

正確

品名規格	材料編號
伺服系統高精度自動荷重試驗機 廠牌：ABC 型號： MAX1KNH	6372-86M MAX1KNH

(2) 廠牌編入規格代號

品名規格	材料編號
自動注射裝置 廠牌：ABC 型號：45678	6233-11MMABC45678

一. 主機者：			
9	使用型式	0=(只有一種型式者,不須表示) 1=桌上型 7=手提型 D=附圖或規範請購 I= 2=屋內壁掛型 8=活動腳架型 E= M=指定廠牌型號 3=屋內落地型 9=吸頂型 F= N= 4=屋外壁掛型 A=以數字規格建檔 G= 5=屋外落地型 B=嵌頂型 H=插入式 P=懸吊型 6=手握型 C=盤面埋入型 K=口袋型	
一之(一). 以廠牌型號請購者:			
10- 20	廠牌型號	以型號列作編號(品名規格內須註明廠牌)。(不指定廠牌者，編至第 9 位。)	

正確

品名規格	材料編號
自動注射裝置 廠牌：ABC 型號：45678	6233-11MM45678

(3)選錯編碼類別

品名規格	材料編號
自動注射裝置模組 詳規範 如圖號：1234567	6233-11P M 1234567

二. 零、附件者:		
9	零(附)件代號 區分	A=以數字規格建檔 P=P/N(PART NO, 零件編號) M=MODEL NO (廠牌型號) S=S/N(SERIAL NO, 備品序號) D=各公司自行繪圖 F=FIG NO (備品圖號) N=材料名稱 註:無廠商零(附)件編號者,一律以各公司自行繪圖方式請購。
二之(一). 以廠商零(附)件編號請購者:		
10- 20	零(附)件編號	以 P/N,S/N,FIG NO,MODEL NO 直接列作編號(品名規格內須註明廠牌);若不同的零件卻有相同的編號時,則以其"主機型號及零件之編號"一起列作編號。
二之(二). 各公司自行繪圖請購者:		
10- 11	圖號	以公司、事業部代號直接編列。
12- 20		以其圖號直接列作編號。

正確

品名規格	材料編號
自動注射裝置模組 詳規範 如圖號：1234567	6233-11P DUD 1234567

(4)規格代所編項目，未列於品名規格中

品名規格	材料編號
次氯酸鈉 SODIUM HYPOCHLORIDE 有效氯 10%以上	1001-S0333106

1001 無機化學藥品

單位: KG、LB、CA

位 數	規 格	編 填 說 明
6	藥品名稱	以其化學藥品英文名稱之首字字母直接編列
7—9		依附錄 1-H 表編列
10	用途	1=試劑用 2=醫療用 3=工業用 4=食品用
11—12	品級或成份	3. 工業用、食品用者: (1). 以品級表示:依 1-1 表(品級代號表)編列。 (2). 以成份表示者:依成份之重量(容量)百分率(%)直接編列 (僅限 99%以下者適用, 以上者以"00" 編列)。 (3). 其他規格要求者: 依流水號順序編列(數字 01~99)。
13	性狀	1=粉狀 4=結晶狀 7=糊(膠)狀 A=海棉狀 2=粒狀 5=無水狀 8=氣體狀 3=塊(片)狀 6=液狀 9=液化氣體狀
14—16	包裝規格	1. 散裝者, 免編列。

正確

品名規格	材料編號
次氯酸鈉 SODIUM HYPOCHLORIDE 工業用 有效氯 10%以上 液狀 散裝	1001-S0333106

(5) 未依編碼原則編列

品名規格	材料編號
6吋氮化鎵生產用磊晶晶圓 N-TYPE 缺口型	1791-76021

1791 晶圓

單位: PC

位 數	規 格	編 填 說
6	用途別	1=生產用 2=測試用(或 DEMO 用) 3=校正設備用 4=檔控用(新品) 5=檔控用(待研磨) 6=檔控用(已研磨) 7=生產用磊晶晶圓 8=LED 生產用 9=LED 測試用 A=LED 磊晶片 B=燈管用晶圓 C=生產用晶圓(熱處
7— 8	尺寸	"吋", 依附錄 D 表編列。
9	雜質種類	0=不含雜質 1=P TYPE 2=N TYPE 3=SNF TYPE 4=P/N JUNC 5=BORON TYPE
10	對準方式	0=無對準方式 1=缺口型(NOTCH) 2=平邊型(FLAT)

附錄 D 表 - (2)

編號	吋(INCH)	編號	吋(INCH)	編號	吋(INCH)	編號	吋(INCH)
50	2 1/2	60	3	70	4	80	5
51	2 33/64	61	3 1/32	71	4 1/32	81	5 1/8
52	2 17/32	62	3 1/16	72	4 1/16	82	5 1/4
53	2 35/64	63	3 3/32	73	4 3/32	83	5 3/8
54	2 9/16	64	3 1/8	74	4 1/8	84	5 1/2
55	2 37/64	65	3 5/32	75	4 5/32	85	5 5/8
56	2 19/32	66	3 3/16	76	4 3/16	86	5 3/4
57	2 39/64	67	3 7/32	77	4 7/32	87	5 7/8
58	2 5/8	68	3 1/4	78	4 1/4	88	6

正確

品名規格	材料編號
6吋氮化鎵生產用磊晶晶圓 N-TYPE 缺口型	1791-78821

(6) 品名規格未完整

品名規格	材料編號
MMT試劑 150GM	68-MIL-CT015

正確

品名規格	材料編號
MMT試劑，廠牌：MILLIPORE，型號：CT01-5 150GM/BT	68-MLP-CT015150GM

廠牌、型號、包裝量須完整於品名規格中表示，並編於材料編號中。

(7)特殊符號編入

品名規格	材料編號
MMT試劑，廠牌：MERCK MILLIPORE，型號：CT01-5 50GM/BT	68-MLP-CT01- 550GM

正
確

品名規格	材料編號
MMT試劑，廠牌：MERCK MILLIPORE，型號：CT01-5 50GM/BT	68-MLP- CT01550GM

2 案例說明 請購水壺

9606 水壺、吸管

單位：PC、BX

位 數	規 格	編 填 說 明
6	種類	1=鋁水壺 2=塑膠水壺 3=不銹鋼水壺 4=玻璃水壺 5= 6=吸管 7=麥氏吸管 8=不銹鋼吸管 9=
一. 水壺：		
7—10	容量	"CC", 直接列作編號。 例：1500CC=1500, 15000CC=A500
11	附袋套	0=無附袋套 1=附袋套

編碼原則簡單，僅三項。

品名規格	材料編號
不銹鋼水壺 1000cc 無附袋套	9606-310000

品名規格	材料編號
不銹鋼水壺 1000cc 無附袋套	9606-310000

以下皆符合品名規格，但僅一個符合需求。
如：附把手、有壺蓋、非細口

A



B



C



D



品名規格	材料編號
不銹鋼水壺 1000cc 無附袋套	9606-310000



品名規格須符合編碼原則
不能完全表示時，請附圖或規範