

# 安达发

## 铁芯、磁铁制造业解决方案

目视化管理，降低成本，提高效率、提高产品质量！

# 目录

1. 行业介绍
2. 应用场景
3. 解决方案
4. 联系我们

# 行业介绍

- 铁芯、软磁、硬磁制造业相对而言是个流程简单的行业，其行业特色是：大部分为标准化产品、部分产品为根据客户订单定做，产品型号比较多、工序大约 10 道、材料种类少并常常通用、订单批次少、订单批量大、机器产能主要决定订单的交期、受模具影响较大。其原料是以铁粉为主。
- 其产品一般经过：成形、DR、烧结、研磨、涂漆、穿线、加壳、品检、包装等数十道工序。

# 应用场景

1. 如何在有限产能下，快速准确的下达订单、机台的任务计划？
2. 如何快速有效追踪订单、机台的实际生产状况？
3. 如何提高机台的利用率？

对此，安达发专门有针对性的给出对应解决方案，如下：

# 解决方案

问题类别	问题关键点	安达发对应解决方案
产品工艺管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>几百、几千份图纸如何管理？如何管理到历史版本、历史修订、权限等？</li> <li>几百、几千个产品，如何有效维护、变更、分发、管理这些产品工艺，包括机台、工时、用料等？</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PDM 产品工艺管理系统</li> <li>DMS 文档管理系统</li> </ul>
订单交期确切回复	<ul style="list-style-type: none"> <li>接到客户订单后，凭什么回复客户一个准确的交期？</li> <li>订单插单、交期变更、数量变更、订单取消等等后，哪些订单会受影响？提前或者延后多久？</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>APS 智能生产排程系统</li> <li>SFC 车间现场管理系统</li> </ul>
机台产能	<ul style="list-style-type: none"> <li>在未来，哪些机台可能会很忙？哪些会很闲？如何调整？</li> <li>某一机台临时故障不可用，对订单的影响面有多大？哪些订单会延迟多久？</li> <li>给某机台再添加 1 套模具，产能提高多少？交期能提前多少？</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>APS 智能生产排程系统</li> <li>PDM 产品工艺管理系统</li> </ul>
生产优先顺序排程	<ul style="list-style-type: none"> <li>几百张生产订单、几千个工序，哪个应该先做？哪个后做？</li> <li>如何调整可实现交期最准时？</li> <li>如何调整可实现机台利用率最大化？</li> <li>如何调整可实现机台去作高价值的产</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>APS 智能生产排程系统</li> <li>PDM 产品工艺管理系统</li> </ul>
工序完工状态即时查询	<ul style="list-style-type: none"> <li>如何得知当前某个订单完工了多少？良品多少？不良品多少</li> <li>未完工的在制品做到哪个工序了？每个工序在制品数量多少？预计什么时间可完工出货？</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>SFC 车间现场管理系统</li> <li>APS 智能生产排程系统</li> </ul>

# 解决方案

问题类别	问题关键点	安达发对应解决方案
生产异常即时预警	<ul style="list-style-type: none"><li>• 当前有哪些特急订单？有哪些特急工序？</li><li>• 有哪些订单未按计划开始、未按计划完工？</li><li>• 有哪些工序未按计划开始、未按计划完工？</li><li>• 不良品有哪些？最高不良率的是那张订单的哪个工序？</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• EXP 生产异常管理</li></ul>
快速报价	<ul style="list-style-type: none"><li>• 每接到客户询价时，如果没有非常类似的产品，那么如何快速准确地计算出该产品的成本价，以此做为给客户报价的最重要的参考？</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• CQM 预估成本与报价系统</li><li>• PDM 产品工艺管理系统</li></ul>
生产成本分析	<ul style="list-style-type: none"><li>• 在做的或是已经完工的订单，是赚钱了还是亏钱了？</li><li>• 是哪个工序导致亏损？</li><li>• 具体是机台？还是人力？还是用料超标导致亏损？</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• CST 生产成本管理</li></ul>

综合考虑，建议实施安达发 Apsabe 精益制造管理系统，可整体化解决如上所有问题点。

# 操作界面



The screenshot shows the '工艺属性' (Process Properties) dialog box. It has a title bar with '工艺属性' and a close button. The dialog is divided into several tabs: '常规', '替代工作中心', '特征', '工时', '能力', '治工具', and '排程'. The '常规' tab is active. It contains the following fields and controls:

- '工艺编号': SC (with a search icon) 射出
- '工艺要求': (empty text box)
- '首选工作中心': SC01 (with a search icon) 富強鑫1 110
- '允许替代工作中心':
- '打印页号': 1 (with a dropdown arrow)
- '备注': (empty text box)

At the bottom, there are four buttons: '确定(O)', '取消(C)', '应用(A)', and '帮助(H)'.

## 要点

- 建立基本资料，主要是机台、产品工艺等基本资料。

# 操作界面

新建制令

制令编号:	<input type="text"/>	
品号:	<input type="text"/>	<input type="text"/>
加工方式:	<input type="text" value="1"/>	新品
制令数量:	<input type="text" value="0.00"/>	制令用途: <input type="text" value="客用"/>
计划开始时间:	<input type="text" value="2007年10月23日"/>	计划完成时间: <input type="text" value="2007年10月23日"/>
制令类型:	<input type="text" value="试算"/>	优先级: <input type="text" value="50"/>
客户编号:	<input type="text"/>	制令归属产品部门: <input type="text" value="CON"/>
订单表头编号:	<input type="text"/>	订单表身编号: <input type="text"/>

参与排程

确定 (O)   取消 (C)   应用 (A)   帮助 (H)

## 要点

- 输入生产订单，或者由 Apsabe 系统自动导入 ERP 中的生产订单。

# 操作界面

要点

	状态	类型	制令编号	品号	品名	排程计划开工时间	排程计划完工时间	差异天数
1	▶	正式	M0000018-1	848598710	848598710	2007-10-29 16:58	2007-10-30 23:59	提前 1 天
2	...	正式	M0000019-1	805-1084	805-1084	2007-10-27 18:39	2007-10-29 23:59	提前 1 天
3	...	正式	M0000020-1	4322-021-06071	4322-021-06071	2007-10-23 19:21	2007-10-25 4:17	正常
4	...	试算	M0000021-1	4322-021-06071	4322-021-06071	2007-10-28 11:06	2007-10-29 23:59	提前 1 天
▶ 5	...	试算	M0000022-1	848598710	848598710	2007-10-25 22:30	2007-10-29 23:59	提前 1 天

# 操作界面



## 要点

- 执行生产排程。可选倒排或者正排。检查排程结果是否满意。
- 如果不满意，则修正相关资料后重新排程，或者告知业务订单试算后可达成的交期。

# 操作界面

The screenshot displays the 'Andafa MRP 精益制造管理系统 - [制令总控台]' (Andafa MRP Lean Manufacturing Management System - [Production Order Control Center]). The main window shows a list of production orders with columns for status, type, order number, product number, product name, scheduled start/end times, deviation days, quantity, priority, and scheduled start date. Below this, there are tabs for '排程计划' (Scheduling Plan), '计划与实际' (Plan vs Actual), '标准工艺' (Standard Process), and '文档图档' (Documents). The '排程计划' tab is active, showing a detailed view of a specific order (M000022-1) with sub-tables for '工序计划' (Process Plan) and '用料需求计划' (Material Requirement Plan).

状态	类型	制令编号	品号	品名	排程计划开工时间	排程计划完工时间	差异天数	排程数量	排程优先级	制令计划开工日
1	正式	M000018-1	848598710	848598710	2007-10-29 16:58	2007-10-30 23:59	提前 1 天	10000.00	50	2007-10-29
2	正式	M000019-1	805-1084	805-1084	2007-10-27 18:39	2007-10-29 23:59	提前 1 天	20000.00	50	2007-10-27
3	正式	M000020-1	4322-021-06071	4322-021-06071	2007-10-23 19:21	2007-10-25 4:17	正常	10000.00	60	2007-10-23

  

工序号	层数	工艺编号	工艺	待开始数	排程开始时间	排程结束时间	
1	5	1	SC	射出	21600.000000	2007-10-25 22:30	2007-10-28 13:32
2	4	2	MB	毛边处理	21000.000000	2007-10-28 13:32	2007-10-28 19:35
3	3	3	CP	插Pin	20800.000000	2007-10-26 19:35	2007-10-29 18:40
4	2	4	PJ	品检	20400.000000	2007-10-29 18:40	2007-10-29 22:44
5	1	5	BZ	包装	20000.000000	2007-10-29 22:44	2007-10-29 23:59

  

日期	领料时间	品号
2007-10-25	下午3点	JB1900020
2007-10-26	9点	JB1900020
2007-10-26	下午3点	JB1900020
2007-10-27	9点	JB1900020
2007-10-27	下午3点	JB1900020
2007-10-28	9点	JB1900020

## 要点

- 执行生产排程。可选倒排或者正排。检查排程结果是否满意。
- 如果不满意，则修正相关资料后重新排程，或者告知业务订单试算后可达成的交期。

# 操作界面

管理员 @ C01 2007-10-17 14:26:44 工作中心计划与实际表 Page 1 of 2

2007-10-17 PS01 喷砂机 1

班次	品号	品名	制令编号	制令数量	计划数量	实际数量	达成率
白班	4322-021-06071	4322-021-06071	M0000020-1	18000	6252	0	0.00
夜班	4322-021-06071	4322-021-06071	M0000020-1	18000	1903	0	0.00

2007-10-17 SC01 富强鑫1 110

班次	品号	品名	制令编号	制令数量	计划数量	实际数量	达成率
白班	805-1084	805-1084	M0000019-1	35000	6177	0	0.00
夜班	805-1084	805-1084	M0000019-1	35000	5606	0	0.00

2007-10-17 SC02 富强鑫2 110

班次	品号	品名	制令编号	制令数量	计划数量	实际数量	达成率
白班	4322-021-06071	4322-021-06071	M0000020-1	18000	1241	0	0.00
白班	848598710	848598710	M0000022-1	20000	35	0	0.00
夜班	4322-021-06071	4322-021-06071	M0000020-1	18000	7238	0	0.00
夜班	848598710	848598710	M0000022-1	20000	3491	0	0.00

操作界面

## 要点

- 打印机台、班组的生产任务派工单，并下发。

工作日报表		单位	TH	部	工程	夜班	填报日期	2007-10-23				
			射出	课		站	填报人					
工作中心	SC02 富强鑫2 110	领料单据					总和绩效					
时间	品号	计划量	生产量	品质不良检查记录			(良品)	异常时间记录			总损	
							转出货量	设备	模具	产品	其它	工时
21:00 - 21:51	4322-021-06071	0										
21:52 - 23:59	4322-021-06071	1,851										
00:01 - 01:00	4322-021-06071	860										
02:00 - 05:00	4322-021-06071	2,623										
06:00 - 08:00	4322-021-06071	1,749										
生产工作总和		7,083										



# 操作界面



## 要点

- 打印机台、班组的生产任务派工单，并下发。

# 操作界面

## 要点

- 监控实际的生产是否按照计划在进行，并及时处理生产中的异常

	制令编号	品号	品名	制令数量	排程计划完工时间	制令计划完工日期	优先级	客代
▶ 1	M0000018-1	848598710	848598710	10000.00	2007-10-29 16:58	2007-10-30 23:59	85	
2	M0000021-1	4322-021-06071	4322-021-06071	10000.00	2007-10-28 11:06	2007-10-29 23:59	84	
3	M0000019-1	805-1084	805-1084	20000.00	2007-10-27 18:39	2007-10-29 23:59	83	
4	M0000022-1	848598710	848598710	20000.00	2007-10-25 22:30	2007-10-29 23:59	81	
5	M0000020-1	4322-021-06071	4322-021-06071	10000.00	2007-10-23 19:21	2007-10-25 4:17	80	

# 操作界面



## 要点

- 监控实际的生产是否按照计划在 进行，并及时处理生产中的 异常

# 操作界面

安达发 Apsabe 精益制造管理系统 - [生产成本总控台]

文件(F) 执行(E) 历史 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

制令总控台 生产成本总控台

制令 制令和属性 属性 查询 导入制令 新建制令

实际成本 工艺树

汇总 明细

	预估	实际	差异
总机器成本	1375.33	0.00	-1375.33
总人力成本	275.07	0.00	-275.07
总材料成本	8523.48	0.00	-8523.48
总工具成本	0.00	0.00	0.00
总成本	12146.26	0.00	-12146.26

M0000021-1

ADMIN(管理员) C500 17:24:40 4.0.1068.23648

---

安达发 Apsabe 精益制造管理系统 - [生产成本总控台]

文件(F) 执行(E) 历史 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

制令总控台 生产成本总控台

制令 制令和属性 属性 查询 导入制令 新建制令

实际成本 工艺树

汇总 明细

	工艺名称	预估机器成本	实际机器成本	机器成本差异	预估人力成本	实际人力成本	人力成本差异	预估材料成本	实际材料成本	材料成本差异
▶ 1	射出	649.78	0.00	-649.78	129.98	0.00	-129.98	8,523.48	0.00	-8,523.48
2	毛边处理	54.58	0.00	-54.58	10.92	0.00	-10.92	0.00	0.00	0.00
3	插Pin	443.27	0.00	-443.27	88.65	0.00	-88.65	0.00	0.00	0.00
4	品检	208.25	0.00	-208.25	41.65	0.00	-41.65	0.00	0.00	0.00
5	包装	19.44	0.00	-19.44	3.89	0.00	-3.89	0.00	0.00	0.00

M0000021-1

ADMIN(管理员) C500 17:25:03 4.0.1068.23648

## 要点

- 核算成本

# 联系方式

## 东莞市安达发网络信息技术有限公司

广东省东莞市莞城区旗峰路162号中侨大厦B座20楼

0769-2202 0566, 2202 0568

<http://www.andafa.com>

联系人：淡贤锋

手机：186 8866 1178

E-Mail: [frank@andafa.com](mailto:frank@andafa.com)