

安达发

APS智能优化排程系统

没有精准的计划，就不可能有从容的过程！

目录

1. 安达发APS是什么
2. 安达发APS帮助企业实现的价值
3. 安达发APS主要功能
4. 安达发APS与ERP的接口
5. 安达发APS主要技术特色
6. 联系我们

您工厂是不是面临如下问题？

1. 客户需求

- ✓ 无法确切回复客户订单交期，急单做不出，大单吃不下。
- ✓ 库存呆滞一大堆，运输成本高。

2. 生产计划

- ✓ 多个人用Excel手工做粗略计划，工作辛苦且效率低。
- ✓ 计划跟不上变化，导致一系列的延误、浪费。

3. 物料计划

- ✓ 物料供应不及时，造成生产缺料、产能浪费。
- ✓ 根据订单总量来备料和采购，资金、库存占用大，呆滞风险大。
- ✓ 无法及时有效与供应商互动，如何让供应商不早不晚、不多不少的交货？

4. 车间执行

- ✓ 先到的先做，好做的先做，该交的交不出货，不急的做了一大堆。
- ✓ 生产过程执行状况信息滞后，进度、不良、效率等无法及时得知。
- ✓ 产品可追溯性不够，无法从完成品追溯出生产当时的用料、人员、设备信息。

安达发APS是什么？

APS = Advanced Planning & Scheduling
高级计划与排程

安达发APS是一种基于供应链管理和约束理论的先进计划与排产软件系统。

它通过同步考虑多种有限能力资源的约束，依据各种预设规则，通过非常复杂的智能化数学算法，反复模拟、试探、优化、计算，最终给出相对最优的详细计划。

安达发APS很好的弥补了ERP在精细化生产计划与排程方面的空缺和不足。

安达发APS主要解决的问题方向

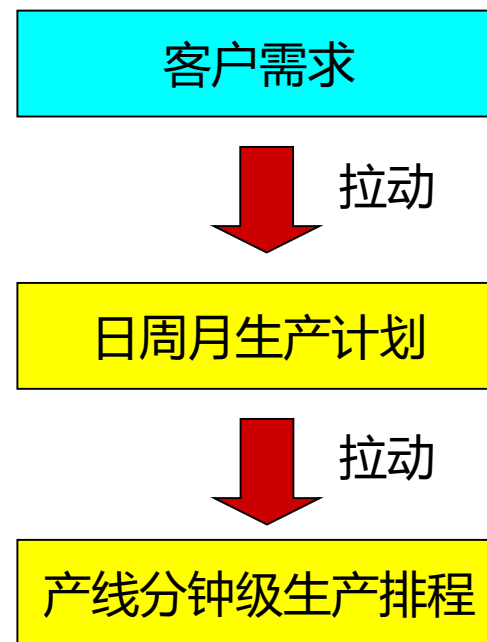
安达发APS主要解决2方面的问题：

1. 将客户长期需求计划分解为日周月生产计划

未来每天、每周、每月内，分别要完成什么产品，多少量。
一般精确到3+9+2，即：3周内的每日需求计划，9周内的每周需求计划，2个月内的每月需求计划。

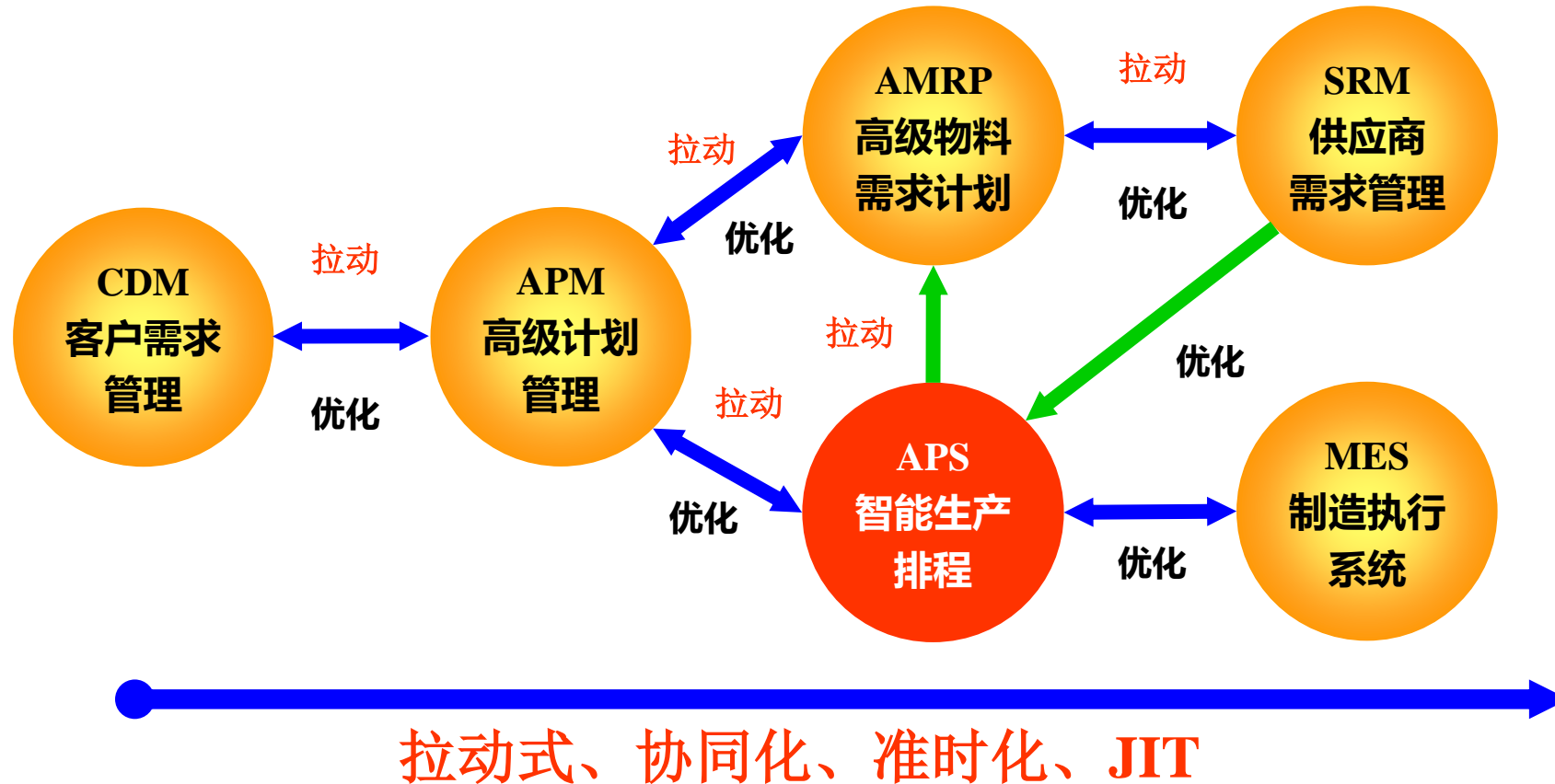
2. 短期内车间产线机台精细化排产

车间中每条产线、每台机，应该在几点几分到几点几分，做哪张生产单，做多少量，用什么模具治具，要什么物料多少量。



我们最终要帮您实现的目标

建立“客户、自己、代工厂、供应商”4位一体的
拉动式、协同化、准时化的精益供应链与生产体系！



我们的方法：计划协同、提升效益

1. 根据销售订单交货计划，通过运行安达发APM，产生了成品、半成品的生产净需求以及每天生产计划。
2. 通过运行安达发APS，可得出成品、半成品每天、每个机台产线的详细生产计划。
3. 根据每天的生产计划，通过运行安达发AMRP与库存展望，系统自动拉动产生出每天的外购料需求计划。
4. 把每天、每周、每月的外购料需求计划通过互联网展望给供应商，从而让供应商同步的安排其自己的交货计划与生产计划，从而实现了JIT式的采购与送货计划。

安达发通过如上4个步骤，实现了交货需求、生产计划、采购计划、自制件、外购件的拉动式协同供应，从而显著减少交期延误、库存积压、与生产欠料等重大问题。

安达发APS能带来的主要收益

安达发APS从“**交期、成本、管理**”这3个方面显著提升您企业的竞争力。

确保交期、降低成本，提升管理！

安达发APS确保您的订单交期最大化准时

- 系统是靠数据与逻辑计算，给出准确交期
- 接到新订单时，即时准确预测出其交期
- 强制插单时，即时得知对其他订单的联动影响
- 重新排程后，即时得知每张单的最新可能的交期，与期望完成时间的差异时长
- 获取订单工序完工数量后，自动扣减需排程的数量，使得计划与实际同步
- 产线、机台、模治具、人力、物料、工作时间等影响生产计划的因素变更后，系统自动重新修正原有计划，将原有计划任务重新分配给新的合适的承担者
- 系统自动按照预定条件分配工作计划任务，并提前预测出未来产能负荷
- 特急订单、未按计划开始或完工的生产单、工序任务等自动统计并提醒人员特别跟进

安达发APS降低您的生产运营成本

1. 降低人力成本

1. 显著减少计划人员的工作量，一般可节省50%-95%以上。
2. 减少订单跟单人员数量
3. 减少生产间接人员数量
4. 减少车间现场搬运人员数量
5. 减少仓库备料人员数量
6. 减少加班费用

2. 降低设备成本

1. 充分利用设备产能，减少停机换产损失。
2. 提高设备利用率，让最合适的设备生产最合适的订单产品。

3. 降低物料成本

1. JIT式采购，减少长期采购资金的占用。
2. 减少物料库存积压，提高仓位利用率，降低库存成本、降低报废的风险。

安达发APS显著提升您企业的管理效益

1. 个人经验传承给企业。

通常生产计划靠个人经验手工做，其经验无法得到有效传承，个人请假或离职将常常导致生产无计划混乱。使用安达发APS后，个人需将经验用数据、规则等方式传承给系统，系统再来安排计划。这确保了经验的连续传承，即使新人，也无需担心计划难做。

2. 管理标准化、系统化。

通常生产计划是靠个人喜好来做，这不可避免的带来一系列随意性。使用安达发APS后，将主要靠系统数据、规则自动计算，从而避免了人为的随意性。

3. 减少人为疏忽与误差导致的一系列后果。

如漏排、少排、错排、重复、延误等等。

4. 使得生产有序，客户满意度提升。

5. 模拟预测。

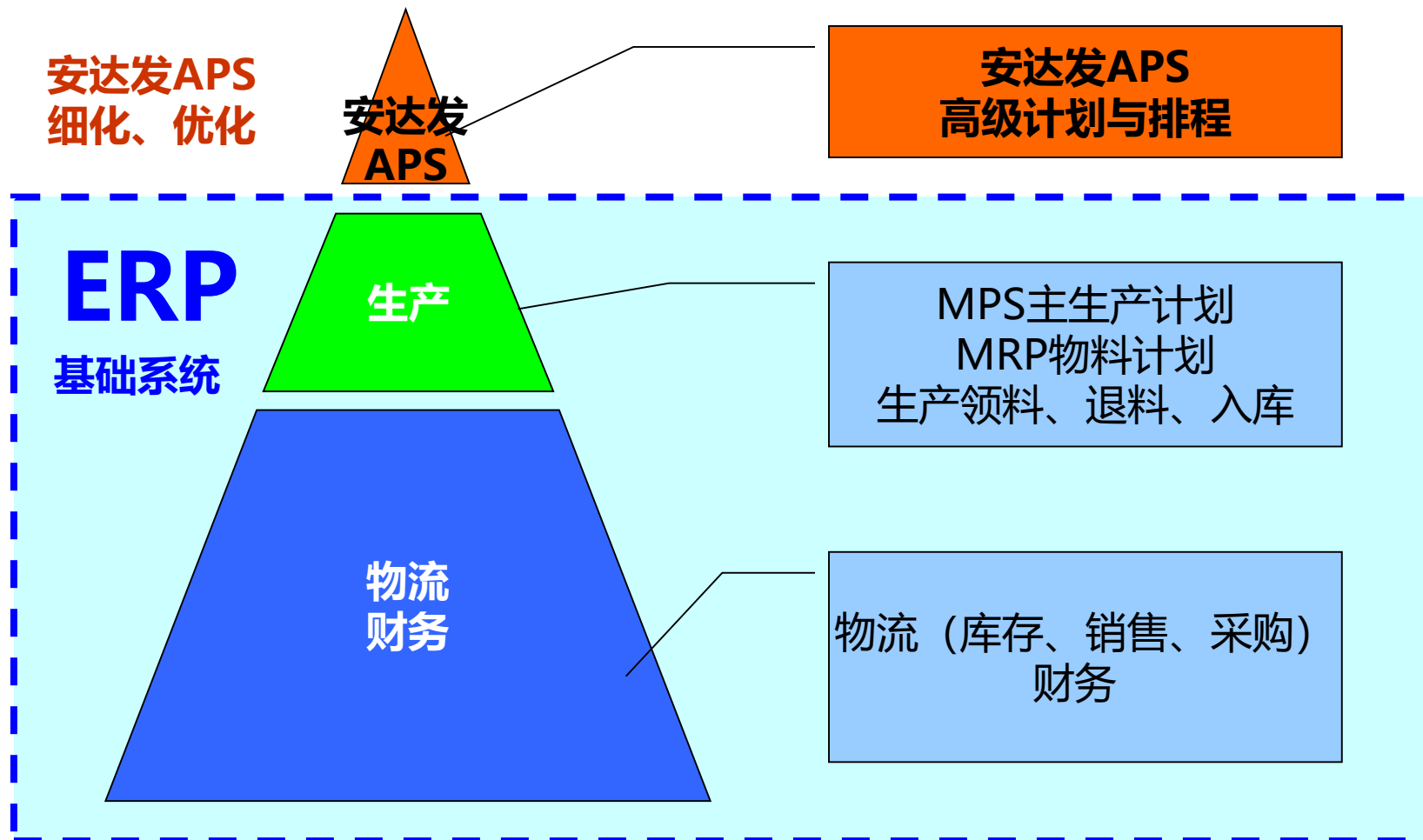
What-If! 如果，那么会怎样？在影响生产的因素变化后，通过安达发APS，可提前模拟预测出未来的订单交期、生产计划、产能负荷等。

6. 显著提升计划效率，减少错误，缩短时间。

某公司使用安达发APS带来的直接利润预估

- 某公司，年销售额约6亿人民币，15%的毛利润。
- 使用安达发APS，仅仅从提升产能利用率角度来计算，预计每年最低可提升5%-10%。
- 则每年安达发APS最低可带来的利润为：
- $6\text{亿} \times 15\% \times 5\% = 450\text{万}$
- $6\text{亿} \times 15\% \times 10\% = 900\text{万}$

安达发APS与ERP的关系定位



为什么ERP做不好或者不做APS?

原因分析:

1. 精细化生产计划管理，非常复杂。
2. APS系统，非常专业，精细，技术门槛非常高，行业特征明显。
3. 传统ERP追求的是标准化、通用化。无法实现跨行业的精细化生产管理，更谈不上更精细的APS系统。

未来展望:

回归专业化分工。ERP必将定位在企业级的整体财务、物料的管控上。精细化生产计划管理，必将是由专业的APS软件提供。

安达发APS与ERP生产计划差异对比

	差异点	安达发APS	ERP
1	计划产生方式	按有限资源产能与详细工作日历	按预设的固定提前期或粗能力
2	计划结果的精细度	细计划	粗计划
3	计划结果的时间精度	分钟	小时、周、几天
4	计划结果的任务承担者精度	产线、机台	工厂、工作中心组
5	产线、机台替代关系	考虑	不考虑
6	模治具、人数约束计划	考虑	不考虑
7	物料约束计划	考虑	不考虑
8	产品规格特征约束计划	考虑	不考虑
9	优化排程	多种优化算法	无
10	齐套计划	有，并优化	无

实施安达发APS前后，排计划方式对比

	实施安达发APS前	实施安达发APS后
1	一群人排计划	少数个别人排计划
2	靠个人经验与个人喜好排	靠系统严格的数据与逻辑规则计算
3	需要花费很多时间	只需极少时间，甚至瞬间完成
4	用Excel手工排	用安达发APS系统自动排
5	手工分解长期计划到日计划	自动分解长期计划到日计划
6	手工排到产线机台上	自动排到产线机台上
7	极难做到多工序前后联动	很容易实现多工序前后联动
8	要手工扣减完工数和库存	自动扣减完工数和库存
9	很难自动输出各种直观化的报表	很容易自动产生多种直观化报表

实施安达发APS前后，效果对比

	实施安达发APS前	实施安达发APS后
1	生产计划不严谨、不及时、不够细，导致生产混乱、交期延误。	给出严谨的、可行的、优化的、详细的生产计划。使得生产有序，减少交期延误。
2	订单交期无法确切回复，导致订单延误，交期拉长。	确切答复订单交期，缩短订单交期。
3	产线、机台、人力的产能负荷无法均衡分配，常常造成忙时加班，闲时休假。	精确预测与均衡分配产能负荷，减少产能高峰与低谷的落差。
4	生产计划靠个人经验手工做，其经验无法得到有效传承，个人请假或离职将常常导致生产无计划混乱。	个人优秀经验传承给APS系统，系统再来安排计划，确保了经验的连续传承。
5	计划跟不上变化，导致计划与实际需求脱节。	快速应变，敏捷制造。
6	无法同步综合考虑产线、机台、模具、人、物料等多种约束因素	同步综合考虑产线、机台、模具、人、物料等多种约束因素
7	几乎无优化，常常顶多只实现可用。	多种优化方案。
8	粗略排程，准确性低、误差大	精细化排程，准确性高、误差小
9	车间没有精确生产计划。	给出车间的详细生产计划。
10	极难做到多工序前后联动计划。	很容易实现多工序前后联动。
11	前工序传给什么，后工序就做什么。	拉动式 (Pull) 准时化生产 (JIT) 。
12	一群人在做计划，浪费并且低效率。	极大降低生管人力需求，或许1人足矣。

安达发APS主要功能

1. 安达发APS一键式全自动智能优化排程计算

- 订单交期预测。
- 详细安排工单工序生产计划：工序概要甘特图、工序明细甘特图、工序完工计划等。
- 工作中心：(工作中心任务报表/甘特图、工作中心负荷报表/甘特图、工序任务单等。
- 模治具：模治具需求与展望等。
- 人员：人员需求与展望。
- 物料：外购料需求、动态库存展望等。
- 成本：工单成本、整体运行成本等。

2. 安达发APS特色

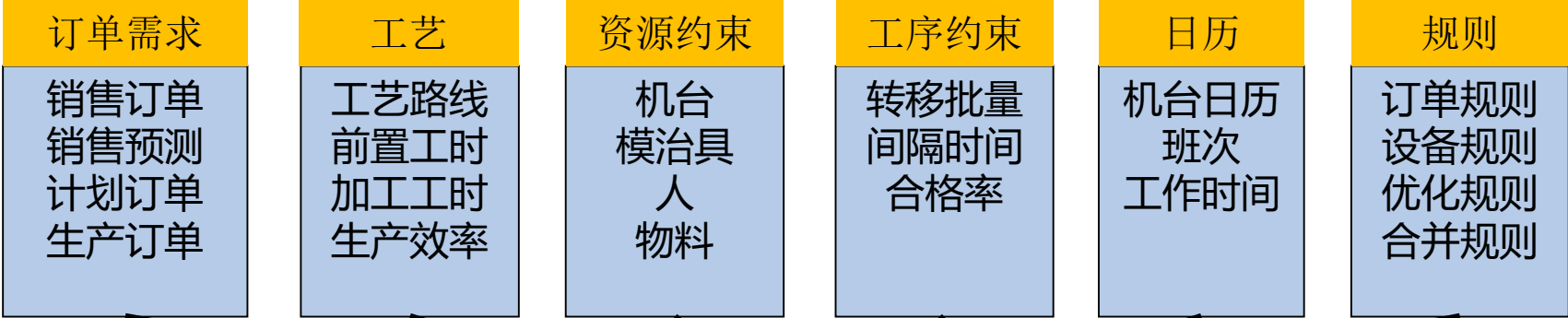
- 多种约束：产线机台能力约束、模治具人力约束、物料约束、特征约束。
- 自动排程；插单、混排；正排、倒排。
- 锁定、解锁排程计划、可视化手工调整。
- 多种优化：少换产、少换模、少换料、少换规格特征。

3. 运行安达发APS所需的相关数据维护

- 基础资料 (产品、工作中心、工艺、模治具、产品工艺流程)。
- 休息时间、班次、工作中心日历、客户优先级、换产工时。
- 排程规则与方案、优化方案。
- 生产单、工艺流程。

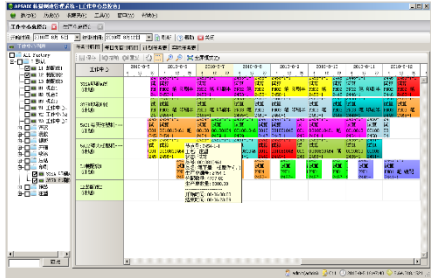
安达发APS高级计划与排程核心功能

Input
输入

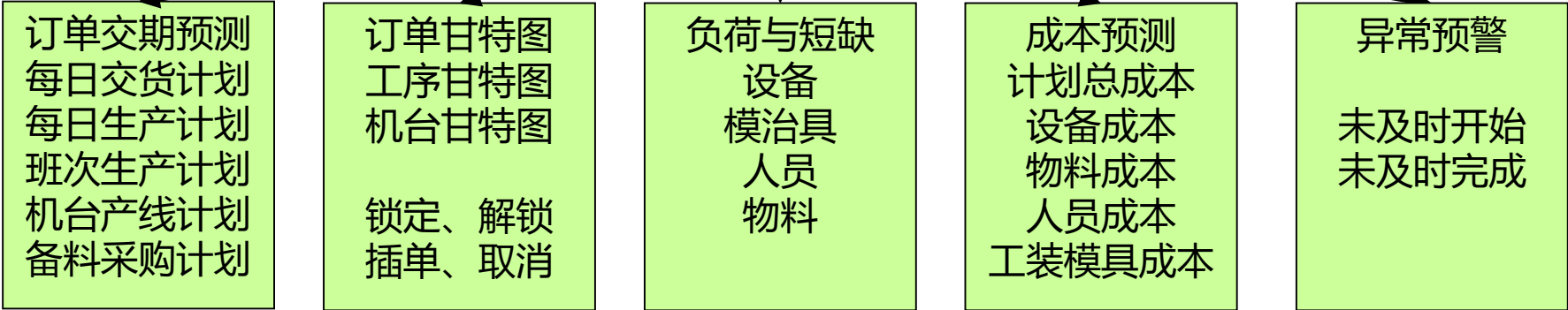


Process
处理

安达发APS一键式智能排程计算



Output
输出



订单交期精确预测

1. 一键式自动智能优化排程
2. 订单交期评估
3. 生产订单各工序的生产计划
4. 多层次订单拉动穿透式排程

订单交期确切回复

您很可能存在的问题	安达发对应方案
订单交期确切回复	安达发APS智能生产排程
<ol style="list-style-type: none">1. 接到客户订单后，依据什么回复客户一个准确的交期？2. 订单插单、交期变更、数量变更、订单取消、机台故障、新增机台等等后，哪些订单会受影响？提前或者延后多久？	<p>接到新订单，或者订单、机台、模具工具、上下班时间等任何影响生产计划的因素变化后，只要点击执行“排程试算”，系统立即告诉您在当前产能条件下的每个订单的确切交期与详细生产计划。从而生管、业务人员就有可靠依据能准确回复客户交期。</p> <p>并且，因为排程试算出来的交期是可靠准确的，这就可节省人工预测时的余量天数，从而缩短订单交期。</p>

快速排程试算，杜绝手工排程的误差与失误

您工厂很可能存在的问题	安达发对应方案——APS智能生产排程
计划跟不上变化，没有及时可行的精确生产计划	快速排程试算，杜绝手工排程的误差与失误
<p>精确可行的计划难做谁都知道。谁都期望自己的订单、自己的机台、自己的计划不要变。</p> <p>然而，不变，可能吗？ 唯一不变的就是：变！</p> <p>如何既快又准的做好生产计划？</p>	<p>只要预先设定好相关基本资料与约束规则，当订单、机台、模具工具、材料、上下班时间等任何影响生产计划的因素变化后，只要点击执行安达发APS的“排程试算”，系统即可在几秒到几分钟之内对全厂的生产重新作详细计划。</p> <p>不满意试算结果时，可立即调整相关信息后再次执行“排程试算”。通过多次模拟试算，从而得出当前产能环境下最优化、最可行的实际生产计划方案。</p> <p>当订单多、品种多、工序多、机台多的时候，手工排程根本无法做到“优化”，顶多只能做到“粗略可用”。而“排程试算”会自动考虑各种影响生产计划的因素，并应用各类预设规则，搜索出所有可能方案，然后对比作取舍，最后给出最优化的计划方案。</p>

极大降低生管人力需求成本

您工厂很可能存在的问题	安达发对应方案——APS智能生产排程
一群人在做计划，浪费且低效率	极大降低生管人力需求成本
<p>您公司很重视生产计划，当订单多、品种多、工序多、机台多的时候，几个人很可能已经忙不过来，于是增加人手，结果有一群人在专做生产计划。</p> <p>然而即使有这么多人，手工排程依旧根本无法做到“优化”，顶多只能做到“粗略可用”。</p> <p>而且当人员增加时候，人员之间的沟通障碍将急剧增大，结果常常导致各个生管之间常常争吵，都期望自己负责的订单优先做；自己负责的机台、产线计划不要变。</p> <p>如何有效提升计划部、生管的效率，节省人力成本？</p>	<p>“排程试算”依据预先建立的各类约束规则自动判断并做出决策，这极大降低了对生管计划人员素质的要求，普通没有太多经验的人做相对简单培训后即可胜任生管排程。</p> <p>另外系统快速排程，也大幅度减少了对生管人数的需求，或许1-2个人足以，这为工厂节省了大量人力，并且非常高效。</p>

安达发APS拉动式(Pull)准时化生产(JIT)

您很可能存在的问题	安达发对应方案
拉动式 (Pull) 准时化生产	安达发APS智能生产排程
<ol style="list-style-type: none">1. 一边是急件、特急件一大堆，交不出货；一边是机器、产线闲置，用不上。如何确保订单交期的准时达成？2. 如何实现拉动式 (Pull) 准时化生产 (JIT) ？即对客户订单而言，保证准时交货；对于每一道工序来说，要保证对后工序供应的准时化；上一道工序加工完的零件立即可以进入下一道工序。3. 如何防止提前生产了太多超过后工序所需量的半成品和成品？	<p>APS “排程试算” 默认为倒排，即从订单交货期、往前推；从后工序往前工序推。</p> <p>这样做可最大化的保证订单的交期，以及防止前工序做了太多后工序用不上半成品和成品，并由此减少占用的机台产能和所需的原材料。</p>

安达发APS一键式全自动排程计算

要点

The screenshot displays the Andafa APS software interface. At the top, the title bar reads "安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]". Below it, a menu bar includes "执行(E)", "历史(H)", "收藏夹(C)", "工具(T)", "窗口(W)", and "帮助(H)". The main window title is "APS210 生产订单总控台". A search bar is visible with "搜索条件" and "搜索结果". The toolbar contains icons for "查找(F)", "打印", "新建", "复制为", "编辑(E)", "刷新(R)", "排程试算", "清除排程", "锁定排程", "投放", "合并", "拆分", "导入生产单", and "从Excel导入".

The main data table lists production orders with columns: 分厂名称, 生产状态, 状态, 生产单号, 品号, 品名, 规格, 生产单数量, 计划开始时间, 计划完成时间, 期望完成时间, 差异天数, 优先级, 是否需要排程. A red box highlights the "计划完成时间" column, and a yellow callout bubble points to it with the text: "排程前, 计划开始结束时间未知。".

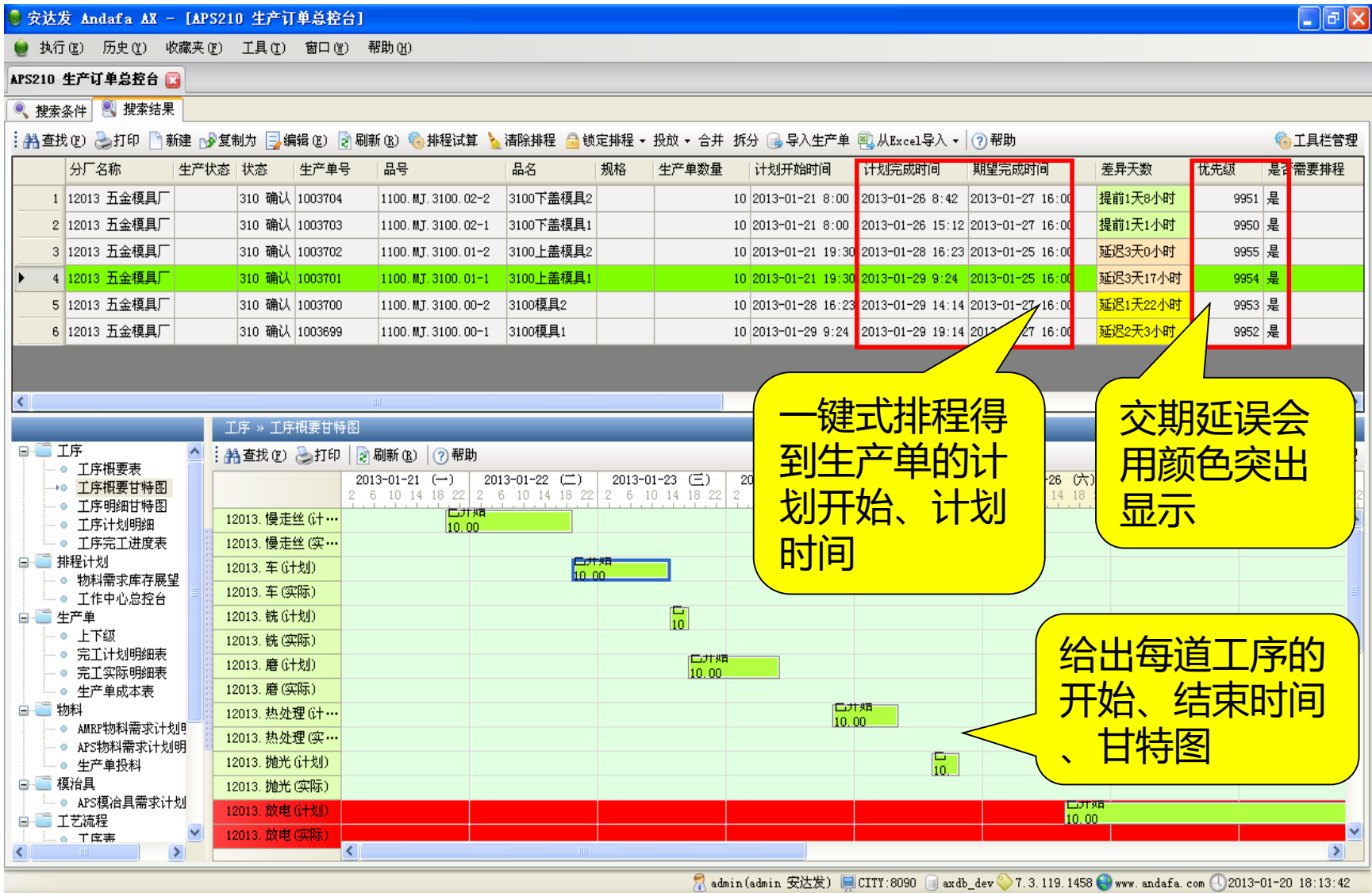
A "排程选项" dialog box is open, showing settings for scheduling. It includes fields for "所属分厂" (with a tree view showing "五金模具厂" selected), "排程方向" (依生产单), "这些生产单" (选中生产单), "优先规则方案" (方案1), and "基准时间" (2013-01-20 16:20). There is a checkbox for "自动锁定任务" set to 0. Buttons for "重置", "确定(F8)", and "取消(Esc)" are at the bottom.

A second yellow callout bubble points to the "确定(F8)" button with the text: "点击确定, 进行APS运算得到计划开始、结束时间".

At the bottom of the interface, a status bar shows: "admin(admin 安达发) CITY:8090 ardb_dev 7.3.119.1458 www.andafa.com 2013-01-20 17:48:28".

安达发APS一键式排程计算结果

要点



生产单工序的开始、结束时间

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface. The main window shows a table of production orders with columns for plant name, production status, state, production order number, part number, part name, specifications, production quantity, planned start time, planned completion time, expected completion time, and deviation days. A callout box highlights a specific order (1003699) and its detailed process plan.

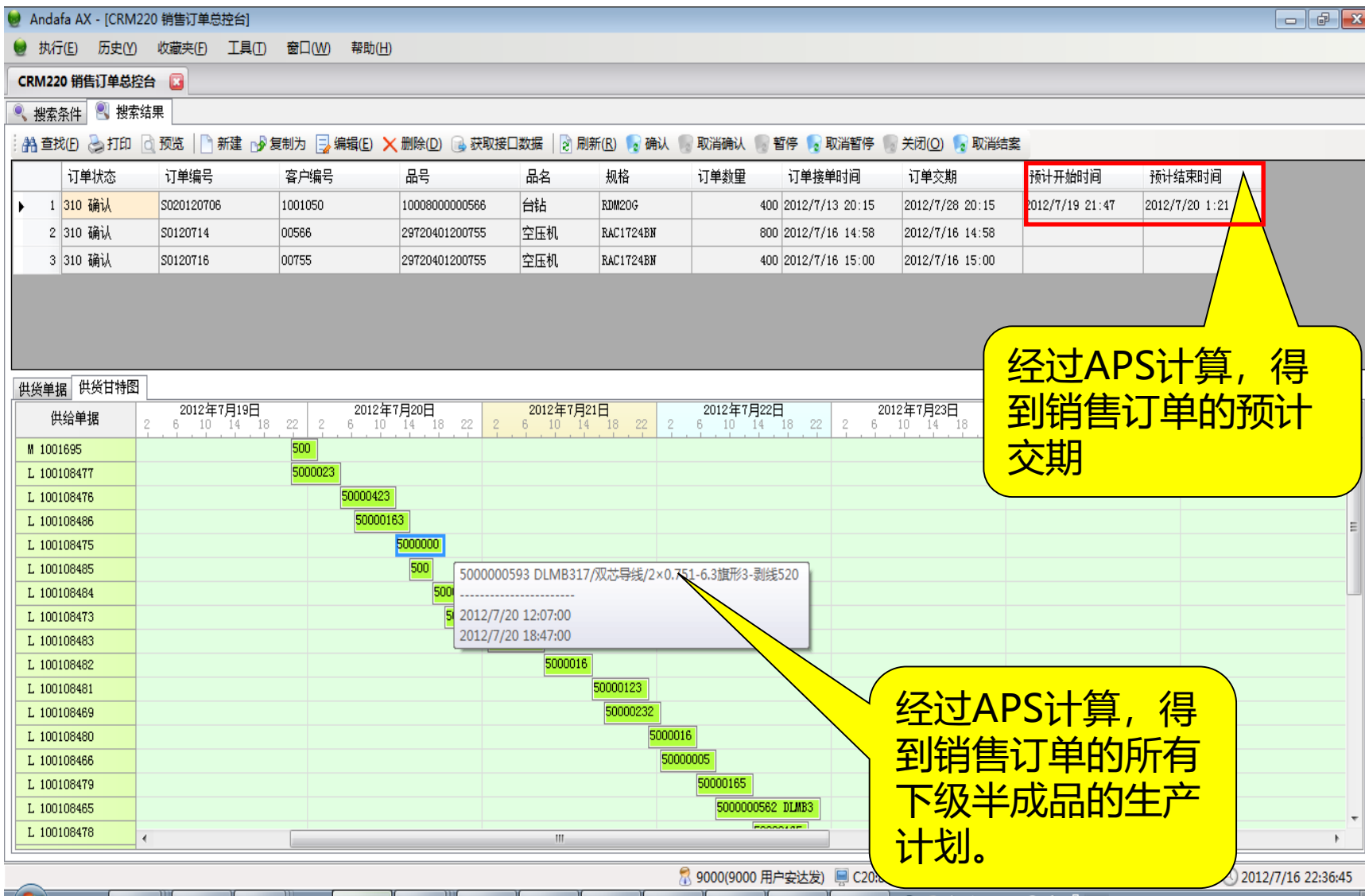
分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数	是
12013 五金模具厂	▶	310 确认	1003704	1100.MJ.3100.02-2	3100下盖模具2		10	2013-01-19 8:00	2013-01-25 8:42	2013-01-27 16:00	提前2天8小时	是
12013 五金模具厂		310 确认	1003703	1100.MJ.3100.02-1	3100下盖模具1		10	2013-01-19 8:00	2013-01-25 15:12	2013-01-27 16:00	提前2天1小时	是
12013 五金模具厂		310 确认	1003702	1100.MJ.3100.01-2	3100上盖模具2		10	2013-01-19 19:30	2013-01-26 16:23	2013-01-25 16:00	延迟1天0小时	是
12013 五金模具厂		310 确认	1003701	1100.MJ.3100.01-1	3100上盖模具1		10	2013-01-19 19:30	2013-01-28 9:24	2013-01-25 16:00	延迟2天17小时	是
12013 五金模具厂		310 确认	1003700	1100.MJ.3100.00-2	3100模具2		10	2013-01-26 16:23	2013-01-28 14:14	2013-01-27 16:00	延迟0天22小时	是
▶ 12013 五金模具厂		310 确认	1003699	1100.MJ.3100.00-1	3100模具1		10	2013-01-28 9:24	2013-01-28 19:14	2013-01-27 16:00	延迟1天3小时	是

工序序号	工序层数	工艺代号	工艺名称	工作中心编号	工作中心名称	开始时间	结束时间	工时	分配数量	工时类型名称
▶ 1	1	12013.WKP-ZZ	12013.组	12013.WKC-ZZ01	12013.组装01	2013-01-28 9:24	2013-01-28 14:14	200	10	40 加工工时
2	2	22013.WKP-ZJ	22013.终	22013.WKC-ZJ01	22013.终检01	2013-01-28 14:14	2013-01-28 19:14	300	10	40 加工工时

给出工单每道工序在哪个工作重心上生产，开始、结束时间、计划分配的数量、所用工时等。

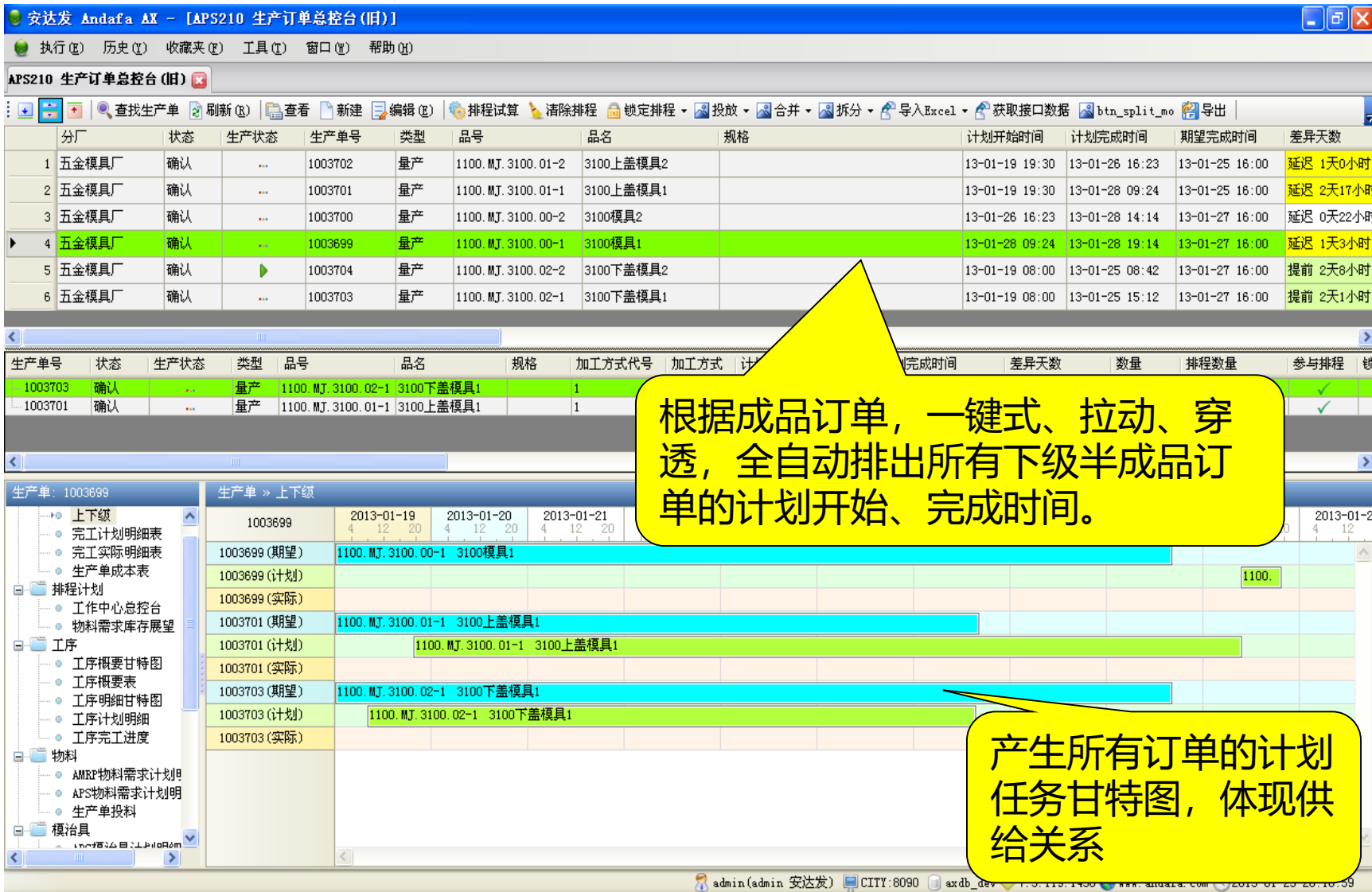
销售订单的交期预测

要点



多层次订单拉动穿透式排程

要点



安达发APS工序相关报表

- 工序完工计划报表按(订单)统计
- 工序完工计划报表按(订单 + 工作中心)统计

安达发APS—工序完工计划(订单+日)

要点

Andafa AX - [APS311 APS完工计划 (按订单汇总, 每日横向)]

执行(E) 历史(Y) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS完工计划 (按订单汇总, 每日)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 预览 打印 刷新(R)

	单据编号	工单品号	工单品名	工单品号规格	品号分类1	工单数量	07-17	07-18	07-19	07-20	07-21
1	100108149	29720401200755	空压机		F 成品	1000.000000		600	400		
2	100108158	100080000000566	台钻		F 成品	800.000000					
3	100108182	100080000000566	台钻		F 成品	400.000000			400		
4	100108152	5000049218	机头组件/297...		H 半成品	1000.000000	280	720			
5	100108153	5000041932	YY8022C-T/电...		H 半成品	1000.000000	1000				
6	100108154	5000004911	开关组件/297...		H 半成品	1000.000000	40				
7	100108159	5000001787	DLMB272/电源...	3剥线2剥线1...	H 半成品	800.000000					
8	100108160	5000000562	DLMB309/单芯...		H 半成品	1600.000000					
9	100108161	5000000555	DLMB306/单芯...		H 半成品	800.000000					560
10	100108162	5000016293	底座组件/100...		H 半成品	800.000000					
11	100108163	5000016294	立柱总成组件...		H 半成品	800.000000					

15 100108167 5000001022 RTM08003/新 H 半成品 1600.000000

9000(9000 用户安达发) DANACER:8090 axdb_dnd 7.28.709.1504 www.andafa.com 2012/7/17 8:45:33

- 1、可查看未来每天的滚动式生产计划 (按订单汇总)
- 2、可以按产成品或半成品多种方式查询

安达发APS—工序完工计划(订单+周)

要点

	单据编号	工单数量	工单品号	工单品名	工单品号规格	品号分类1	29周	30周	31周	32周	33周
▶ 1	100108149	1000.000000	29720401200755	空压机		F 成品	1000				
2	100108152	1000.000000	5000049218	机头组件/297...		H 半成品	1000				
3	100108153	1000.000000	5000041932	YY8022C-T/电...		H 半成品	1000				
4	100108154	1000.000000	5000004911	开关组件/297...		H 半成品	40				
5	100108158	800.000000	10008000000586	台钻		F 成品		800			
6	100108159	800.000000	5000001787	DLMB272/电源...	3剥线2剥线1...	H 半成品		800			
7	100108160	1600.000000	5000000562	DLMB309/单芯...		H 半成品	1080	520			
8	100108161	800.000000	5000000555	DLMB306/单芯...		H 半成品	800				
9	100108162	800.000000	5000016293	底座组件/100...		H 半成品		800			
10	100108163	800.000000	5000016294	立柱总成组件...		H 半成品		800			
11	100108164	800.000000	5000023212	16101003B/短...		H 半成品	800				

1、可查看未来每周的滚动式生产计划 (按订单汇总)

2、可以按产成品或半成品多种方式查询

安达发APS—工序完工计划(订单+月)

要点

	订单类型	单据编号	工单数量	工单品号	工单品名	工单品号规格	品号分类1	7月	8月
1	L 计划订单	100108149	1000.000000	29720401200755	空压机		F 成品	1000	
2	L 计划订单	100108158	800.000000	10008000000566	台钻		F 成品	800	
3	L 计划订单	100108182	400.000000	10008000000566	台钻		F 成品	400	
4	L 计划订单	100108152	1000.000000	5000049218	机头组件/297...		H 半成品	1000	
5	L 计划订单	100108153	1000.000000	5000041932	YY8022C-T/电...		H 半成品	1000	
6	L 计划订单	100108154	1000.000000	5000004911	开关组件/297...		H 半成品	40	
7	L 计划订单	100108159	800.000000	5000001787	DLMB272/电源...	3剥线2剥线1...	H 半成品	800	
8	L 计划订单	100108160	1600.000000	5000000562	DLMB309/单芯...		H 半成品	1600	
9	L 计划订单	100108161	800.000000	5000000555	DLMB306/单芯...		H 半成品	800	
10	L 计划订单	100108162	800.000000	5000016293	底座组件/100...		H 半成品	800	
15	L 计划订单	100108167	1000.000000	5000001622	DLMB000/激...		H 半成品	1000	
16	L 计划订单	100108168	2400.000000	5000001790	DLMB312/导线		H 半成品	2400	

9000(9000 用户安达发) DANACER:8090 axdb_dnd 7.28.709.1504 www.andafa.com 2012/7/17 8:51:25

- 1、可查看未来每月的滚动式生产计划（按订单汇总）
- 2、可以按产成品或半成品多种方式查询

安达发APS—工序完工计划(订单+工作中心+日)

要点

Andafa AX - [APS315 APS完工计划 (按订单+工作中心汇总, 每日横向)]

执行(E) 历史(V) 收藏夹(D) 工具(I) 窗口(W) 帮助(H)

完工计划 (按订单+工作中心汇总)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印(P) 预览(V) 刷新(R)

	工作车间	工作中心编号	工作中心名称	单据编号	品号分类1	工单号	工单名	工单号规格	工单数量	07-17	07-18	07-19	07-20	07-21	07-22	07-23	07-24
1	C1 一车间	101W0040	空压机工作中心	100108149	F 成品	29720401200755	空压机		1000.000000		600	400					
2	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108158	F 成品	10008000000566	台钻		800.000000								
3	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108182	F 成品	10008000000566	台钻		400.000000			400					
4	C1 一车间	101W0040	空压机工作中心	100108152	H 半成品	5000049218	机头组件/297...		1000.000000	280	720						
5	C1 一车间	101W0040	空压机工作中心	100108153	H 半成品	5000041932	YY8022C-T/电...		1000.000000	1000							
6	C1 一车间	101W0040	空压机工作中心	100108154	H 半成品	5000004911	开关组件/297...		1000.000000	40							
7	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108162	H 半成品	5000016293	底座组件/100...		800.000000								
8	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108163	H 半成品	5000016294	立柱总成组件...		800.000000								
9	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108165	H 半成品	5000016295	工作台组件/1...		800.000000								
10	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108166	H 半成品	5000016296	机头箱组件/1...		800.000000								
11	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108167	H 半成品	500001022	RLM08003/激...		1600.000000								
12	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108169	H 半成品	5000016297	电机组件/100...		800.000000								5
13	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108173	H 半成品	5000016525	花键套组件/1...		800.000000								8
14	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108174	H 半成品	5000016527	主轴套筒组件...		800.000000							800	
15	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108175	H 半成品	5000016191	手柄座组件/1...		800.000000						280	520	
16	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108176	H 半成品	5000012379	弹簧罩组件/1...		800.000000						800		
17	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108177	H 半成品	5000016302	皮带罩组件/1...		800.000000					560	240		
18	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108178	H 半成品	5000016119	介轮组件/13"...		800.000000				40	760			
19	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108179	H 半成品	5000016304	手柄杆包组件...		800.000000				800				
20	C2 二车间	102W0030	13寸、15寸台...	100108180	H 半成品	5000016305	说明书组件/1...		800.000000			320	480				

- 1、可查看未来每天的滚动式生产计划 (按订单与工作中心汇总)
- 2、可以按产成品或半成品多种方式查询

安达发APS—工序完工计划(订单+工作中心+周)

要点

Andafa AX - [APS316 APS完工计划 (按订单+工作中心汇总, 每周横向)]

执行(E) 历史(V) 收藏夹(D) 工具(I) 窗口(W) 帮助(H)

完工计划 (按订单+工作中心汇总)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 预览 刷新(R)

	单据编号	工单品号	品号分类1	工单品名	工单品号规格	工单品号单位	工作车间	工作中心名称	工作中心编号	工单数量	29周	30周	31周	32周	33周
1	100108149	29720401200755	F 成品	空压机		11 台	C1 一车间	空压机工作中心	101W0040	1000.000000	1000				
2	100108152	5000049218	H 半成品	机头组件/297...		PCS 件	C1 一车间	空压机工作中心	101W0040	1000.000000	1000				
3	100108153	5000041932	H 半成品	YY8022C-T/电...		PCS 件	C1 一车间	空压机工作中心	101W0040	1000.000000	1000				
4	100108154	5000004911	H 半成品	开关组件/297...		PCS 件	C1 一车间	空压机工作中心	101W0040	1000.000000	40				
5	100108158	10008000000566	F 成品	台钻		PCS 件	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000		800			
6	100108159	5000001787	H 半成品	DLMB272/电源...	3剥线2剥线1...	PCS 件	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000		800			
7	100108160	5000000562	H 半成品	DLMB309/单芯...		PCS 件	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	1600.000000	1080	520			
8	100108161	5000000555	H 半成品	DLMB306/单芯...		PCS 件	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800				
9	100108162	5000016293	H 半成品	底座组件/100...		PCS 件	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000		800			
10	100108163	5000016294	H 半成品	立柱总成组件...		PCS 件	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000		800			
11	100108164	5000023212	H 半成品	16101003B/短...		PCS 件	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800				
12	100108165	5000016295	H 半成品	工作台组件/1...		PCS 件	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000		800			
13	100108166	5000016296	H 半成品	机头箱组件/1...		PCS 件	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000		800			
14	100108167	5000001022	H 半成品	RLM08003/激...		PCS 件	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	1600.000000		1600			
15	100108168	5000001790	H 半成品	DLMB312/导线...		PCS 件	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	2400.000000	2400				
16	100108169	5000016297	H 半成品	电机组件/100...		PCS 件	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000		800			
17	100108170	5000000593	H 半成品	DLMB317/双芯...		PCS 件	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800				
18	100108171	5000042376	H 半成品	DLMB097/三芯...		PCS 件	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800				

9000(9000 用户安达发) DANACER:8090 axdb_dnd 7.28.709.1504 www.andafa.com 2012/7/17 8:57:01

- 1、可查看未来每周的滚动式生产计划 (按订单与工作中心汇总)
- 2、可以按产成品或半成品多种方式查询

安达发APS—工序完工计划(订单+工作中心+月)

要点

单据编号	工单号	工单品名	工单品号规格	品号分类1	工作车间	工作中心名称	工作中心编号	工单数量	7月	8月
1	100108149	29720401200755	空压机	F 成品	C1 一车间	空压机工作中心	101W0040	1000.000000	1000	
2	100108152	5000049218	机头组件/297...	H 半成品	C1 一车间	空压机工作中心	101W0040	1000.000000	1000	
3	100108153	5000041932	YY8022C-T/电...	H 半成品	C1 一车间	空压机工作中心	101W0040	1000.000000	1000	
4	100108154	5000004911	开关组件/297...	H 半成品	C1 一车间	空压机工作中心	101W0040	1000.000000	40	
5	100108158	100080000000566	台钻	F 成品	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000	800	
6	100108159	5000001787	DLMB272/电源...	H 半成品	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800	
7	100108160	5000000562	DLMB309/单芯...	H 半成品	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	1600.000000	1600	
8	100108161	5000000555	DLMB306/单芯...	H 半成品	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800	
9	100108162	5000016293	底座组件/100...	H 半成品	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000	800	
10	100108163	5000016294	立柱总成组件...	H 半成品	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000	800	
11	100108164	5000023212	16101003B/短...	H 半成品	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800	
12	100108165	5000016295	工作台组件/1...	H 半成品	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000	800	
13	100108166	5000016296	机头箱组件/1...	H 半成品	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000	800	
14	100108167	5000001022	RLM08003/数...	H 半成品	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	1600.000000	1600	
15	100108168	5000001790	DLMB312/导线...	H 半成品	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	2400.000000	2400	
16	100108169	5000016297	电机组件/100...	H 半成品	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000	800	
17	100108170	5000000593	DLMB317/双芯...	H 半成品	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800	
18	100108171	5000042376	DLMB097/三芯...	H 半成品	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800	
19	100108172	5000023324	YL7124B-T/...	H 半成品	C2 二车间	烤漆工作中心	102W0060	800.000000	800	
20	100108173	5000016525	花键套组件/1...	H 半成品	C2 二车间	13寸、15寸台...	102W0030	800.000000	800	

- 1、可查看未来每月的滚动式生产计划（按订单与工作中心汇总）
- 2、可以按产成品或半成品多种方式查询

安达发APS—工作中心相关报表

1. 工作中心任务甘特图
2. 工作中心任务报表
3. 工作中心派工报表
4. 工作中心负荷甘特图
5. 工作中心负荷报表
6. 计划与实际负荷分析表(按分厂 + 车间)
7. 计划与实际负荷分析表(按分厂)

安达发APS自动安排生产现场的优先生产顺序

您工厂很可能存在的问题	安达发对应方案—APS智能生产排程
先到的工序先做，凭感觉判断。	自动安排生产现场的优先生产顺序
<ol style="list-style-type: none">1. 车间里常常是哪个订单工序先到，就先做个哪个。多个订单工序都可做的时候，多半是凭经验和感觉估计他们的先后次序。2. 这常常导致不急的订单因先到而被先做，紧急的订单稍后到后却无机台可用，从而延误交期。	<p>“排程试算”后，将新计划下发给车间、班组、机台、产线，该计划任务表将是这些工作中心每日工作内容先后顺序的最主要的依据。</p> <p>一线操作员按照该任务表的先后顺序依次工作，即可保证生产优先顺序的最合理性，进而保证订单交期准时，或者工作中心利用率最高。</p>

安达发APS生产计划自动详细安排

您很可能存在的问题	安达发对应方案
生产计划自动详细安排	APS智能生产排程
<ol style="list-style-type: none">1. 几个、甚至十几、几十个人专做生产计划，还天天吵架，抱怨变化太快。2. 计划一旦下达，就不敢再变，更不敢全盘重新计划。3. 手工排程时，往往只能凭经验，根据订单交期来大概估计并安排生产计划。这其中往往无法综合订单交期、订单数量、工序难易程度、工序所需时长、客户重要性、订单优先级、机台空余时间等各类相关因素来综合考虑安排生产的优先顺序、生产时间与生产数量。4. 手工排程时，机台的一些零碎时间常常无法被有效利用，结果就造成机台常常被闲置	<p>无论何时，只要执行安达发APS“排程试算”时，系统即会自动考虑多种影响生产计划的因素，并应用各类预设规则，搜索出多种可能方案，然后对比作取舍，最后给出最优化的计划方案。</p> <p>系统可自动为每张生产订单、每个工序、每个机台、每个工作组详细安排工作任务计划。主要包括准备时间（开始-结束）、加工时间（开始-结束）、任务量、机台等。</p> <p>通过安达发APS自动安排详细生产计划，可极大减少甚至杜绝手工排程引起的误差与失误。</p>

安达发APS工作中心任务甘特图

要点



在未来每一天、每个班次

这些工厂、这些车间、这些工作中心

详细的生产任务。精确到：工单、工序、工作中心、分钟。
可手工拖动调整任务

安达发APS工作中心任务甘特图

要点



安达发APS—每日工作中心任务表

要点

安达发 Andafa AX - [APS400 每日工作中心任务表]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS400 每日工作中心任务表

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助

工具栏管理

	计划日期	计划开始时间	计划结束时间	班次名称	工作中心编号	工作中心名称	品号	品名	生产单号	生产单数量	工序序号	工艺名称	订单类型	分配数量	工时	工时类型
91	2013-01-12	2013-01-12 20:00	2013-01-12 22:29	夜班	00001.SYS1002	系统组装2线	00001.9010100002036	手机	1003659	20,000	1	组装	M 生产订单	298	2 40	加工工时
92	2013-01-12	2013-01-12 4:44	2013-01-12 7:59	夜班	00001.BZ1001	包装1线	00001.9010100002036	手机	1003659	20,000	2	包装	M 生产订单	650	3 40	加工工时
93	2013-01-12	2013-01-12 22:29	2013-01-13 3:29	夜班	00001.BZ1001	包装1线	00001.9010100002036	手机	1003659	20,000	2	包装	M 生产订单	1,000	5 40	加工工时
94	2013-01-13	2013-01-13 6:44	2013-01-13 7:59	夜班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	313	1 40	加工工时
95	2013-01-14	2013-01-14 8:00	2013-01-14 19:59	白班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,258	10 40	加工工时
96	2013-01-14	2013-01-14 8:00	2013-01-14 10:45	白班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	688	3 40	加工工时
97	2013-01-14	2013-01-14 16:35	2013-01-14 19:59	白班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	850	3 40	加工工时
98	2013-01-14	2013-01-14 20:00	2013-01-15 7:59	夜班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,438	12 40	加工工时
99	2013-01-14	2013-01-14 20:00	2013-01-14 20:36	夜班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	150	1 40	加工工时
100	2013-01-15	2013-01-15 8:00	2013-01-15 19:59	白班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,258	10 40	加工工时
101	2013-01-15	2013-01-15 14:47	2013-01-15 14:47	白班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,258	10 40	加工工时
102	2013-01-15	2013-01-15 14:47	2013-01-15 14:47	白班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,258	10 40	加工工时
103	2013-01-15	2013-01-15 14:47	2013-01-15 14:47	白班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,258	10 40	加工工时
104	2013-01-15	2013-01-15 14:47	2013-01-15 14:47	白班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,258	10 40	加工工时
105	2013-01-15	2013-01-15 14:47	2013-01-15 14:47	白班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,258	10 40	加工工时
106	2013-01-16	2013-01-16 20:00	2013-01-17 7:59	夜班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,438	12 40	加工工时
107	2013-01-16	2013-01-16 20:00	2013-01-17 7:59	夜班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	1,438	12 40	加工工时
108	2013-01-16	2013-01-16 3:28	2013-01-16 7:28	夜班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	1,000	4 40	加工工时
109	2013-01-16	2013-01-16 21:40	2013-01-17 1:40	夜班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	1,000	4 40	加工工时
110	2013-01-16	2013-01-16 21:40	2013-01-17 1:40	夜班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	1,000	4 40	加工工时
111	2013-01-17	2013-01-17 8:00	2013-01-17 15:51	白班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	1	贴片	M 生产订单	762	6 40	加工工时
112	2013-01-17	2013-01-17 8:00	2013-01-17 10:01	白班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	504	2 40	加工工时
113	2013-01-17	2013-01-17 15:51	2013-01-17 19:51	白班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	1,000	4 40	加工工时
114	2013-01-17	2013-01-17 15:51	2013-01-17 19:59	白班	00001.SMT1001	SMT1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003694	10,000	1	贴片	M 生产订单	496	4 40	加工工时
115	2013-01-17	2013-01-17 6:00	2013-01-17 7:59	夜班	00001.TEST1001	测试1线	00001.5001010213651	手机主板001	1003680	20,000	2	测试	M 生产订单	496	2 40	加工工时

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.53.1230.1742 www.andafa.com 2013-01-04 13:49:47

在哪一天、
哪个班次、
什么时间。

哪个工作中心

做哪张生产单

哪道工序、
多少数量

多少
工时

安达发APS—工作中心连续任务片合并报表

要点

安达发 Andafa AX - [APS430 工作中心排程任务表 (接续任务片合并)]

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

工作中心排程任务表 (接续任务片合并)

搜索条件 搜索结果

查找 (F) 打印 (P) 帮助 (H) 工具栏管理

	工作中心编号	工作中心名称	开始时间	结束时间	生产单号	品号	品名	工艺代号	工艺名称	生产单数量
1	00001.BZ1001	包装1线	2013-01-04 21:25	2013-01-05 2:25	1003690	00001.9010100002036	手机	00001.BZ001	包装	1,000
2	00001.BZ1001	包装1线	2013-01-05 2:25	2013-01-13 3:29	1003659	00001.9010100002036	手机	00001.BZ001	包装	20,000
3	00001.SMT1001	SMT1线	2013-01-04 11:29	2013-01-09 4:56	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	00001.SMT001	贴片	10,000
4	00001.SMT1001	SMT1线	2013-01-09 4:56	2013-01-17 15:51	1003680	00001.5001010213651	手机主板001	00001.SMT001	贴片	20,000
5	00001.SMT1001	SMT1线	2013-01-17 15:51	2013-01-22 7:48	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	00001.SMT001	贴片	10,000
6	00001.SMT1001	SMT1线	2013-01-22 7:48	2013-01-22 17:48	1003619	00001.5001010213651	手机主板001	00001.SMT001	贴片	1,000
7	00001.SMT1001	SMT1线	2013-01-04 21:20	2013-01-09 8:57	1003690	00001.5001010213651	手机主板001	00001.SMT001	贴片	1,000
8	00001.SMT1001	SMT1线	2013-01-09 14:47	2013-01-17 19:51	1003659	00001.5001010213651	手机主板001	00001.SMT001	贴片	1,000
9	00001.SMT1001	SMT1线	2013-01-04 21:20	2013-01-09 8:57	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	00001.TEST001	测试	1,000
10	00001.SMT1001	SMT1线	2013-01-09 14:47	2013-01-17 19:51	1003680	00001.5001010213651	手机主板001	00001.TEST001	测试	1,000
11	00001.TEST1001	测试1线	2013-01-18 0:12	2013-01-22 11:49	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	00001.TEST001	测试	1,000
12	00001.TEST1001	测试1线	2013-01-22 17:39	2013-01-22 21:40	1003619	00001.5001010213652	手机主板002	00001.TEST001	测试	1,000

该工作中心 在这段时间 做哪张生产单的哪道工序 多少数量

如果一个工作中心连续多个班次都在生产同一生产单, 则将该工作中心相同生产单的连续任务进行合并显示。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.53.1230.1742 www.andafa.com 2013-01-04 13:59:02

安达发APS—工作中心计划任务表打印下发1

打印日期: 2007/01/25

打印时间: 11:15:47

机台任务表

APS530

页数: 2/18

机台: FC1 CNC铣床MN820

日期: 2006-12-20 ~ 2007-01-04

说明: 不包含已完工工序

要点

机台任务时间	品名	加工内容	制令数量	良品数	工序	品号	制令单号
12-27 21:28 ~ 12-27 21:48	N42ERX9下型 R400	新品	1	0	66 成型铣	F0960324L	MAA06C1722
12-27 22:04 ~ 12-27 22:19	15*3.5旋转头	新品	1	0	14 铣电极	F0031308P1	MAA06C1777
12-29 18:31 ~ 12-29 19:11	14.5*3.2(S) 上型 S200	修外径修先端镀铬	2	0	14 铣电极	F0030634U	MAA06C1909
12-30 01:37 ~ 12-30 02:52	CDR7.8*5R(S)A 上型 L300	修外径修先端镀铬	5	0	30 铣电极	F0030051U	MAA06C1949
12-30 03:34 ~ 12-30 03:54	14.5*3.2(S) 下型 S200	修外径修先端镀铬	2	0	14 铣电极	F0030634L	MAA06C1955
12-30 03:55 ~ 12-30 04:15	14.5*3.2(S) 上型 S200	修外径修先端镀铬	2	0	14 铣电极	F0030634U	MAA06C1956
12-30 10:43 ~ 12-30 13:43	SRI12.2*5.2*10.8 母型 L300	修外径修先端镀铬	5	0	30 铣电极	F0031083D	MAA06C1990
12-30 13:44 ~ 12-30 14:44	SRI5.7*2.4下型 S200	修外径修先端镀铬	2	0	14 铣电极	F0031485L	MAA06C1998
12-30 19:45 ~ 12-30 20:50	SEE14下型 SR450	修外径修先端镀铬	2	0	14 铣电极	F0031644L	MAA06C2021
12-30 20:51 ~ 12-30 21:51	SEE14上型 SR450	修外径修先端镀铬	2	0	14 铣电极	F0031644U	MAA06C2022
12-30 22:18 ~ 12-30 22:48	DR8.4*2针盘基座 龙翌	修外径修先端镀铬	2	0	14 铣电极	F0960341P1	MAA06C2033
01-01 00:51 ~ 01-01 01:51	SRI12*10.6*7 上型 L300	修外径修先端镀铬	5	0	30 铣电极	F0031270U	MAA06C2058
01-01 01:52 ~ 01-01 02:52	RU10*4.6*19.95下型 20T	修外径修先端镀铬	2	0	51 铣电极	F0032041L	MAA06C2062
01-01 02:53 ~ 01-01 03:53	RU10*4.6*19.95下型 20T	修外径修先端镀铬	2	0	18 铣电极	F0032041L	MAA06C2062
01-01 03:54 ~ 01-01 07:24	RU10*4.6*19.95上型 20T	修外径修先端镀铬	2	0	51 铣电极	F0032041U	MAA06C2063
01-01 07:25 ~ 01-01 08:25	RU10*4.6*19.95上型 20T	修外径修先端镀铬	2	0	18 铣电极	F0032041U	MAA06C2063
01-01 10:49 ~ 01-01 11:19	EE9.0T上型 R400	新品	1	0	37 铣电极	F0960298U	MAA06C2080
01-01 11:20 ~ 01-01 13:20	EE9.0T下型 R400	新品	1	0	37 铣电极	F0960298L	MAA06C2081
01-02 19:02 ~ 01-02 20:42	SRI7.7*8.5*4.9下型 SRS200	修先端镀铬	5	0	30 铣电极	F0032060L	MAA0710016
01-02 20:43 ~ 01-02 22:23	SRI7.7*8.5*4.9上型 SRS200	修先端镀铬	5	0	30 铣电极	F0032060U	MAA0710017
01-02 23:45 ~ 01-03 01:26	EEL22A-1下型 R500	新品	1	0	37 铣电极	F0960331L	MAA0710023

打印下发给车间，做为未来一段时间内，每个机台、产线的计划任务

安达发APS—工作中心计划任务表打印下发2

要点

admin 安达发 @ CITY

安达发公司

2013-01-04 16:07:08

工作中心计划任务表1-A4纸打印

Page 9 of 33

工作中心: 00001.TEST1001 测试1线

排程起止时间/制令单	工序	工艺要求	品号/品名规格	加工方式	分配数量	分配工时
01-05 05:40 ~ 01-05 07:59 1003695	00001.		00001.5001010213651 手机主板001 3*10	1 新做品	579.	139分钟
01-05 08:00 ~ 01-05 09:41 1003695	00001.		00001.5001010213651 手机主板001 3*10	1 新做品	420.	101分钟
01-05 15:31 ~ 01-05 19:31 1003695	00001.		00001.5001010213651 手机主板001 3*10	1 新做品	1000.	240分钟
01-05 23:52 ~ 01-06 03:52 1003695	00001.		00001.5001010213651 手机主板001 3*10	1 新做品	1000.	240分钟
小计:					3000	720

打印下发给车间，每日、每个工作中心一页。
用于得知明天工作中心的计划任务。

安达发APS—订单生产计划表

管理员 @ C01
2007-11-15 14:54:24

制令单生产编制表

Page 1 of 1

要点

制令编号: M0000448-1 客户: 制令数量: 4000.00

制令计划日期: 11-09 ~ 12-08 品号: DBR4090 DBR4090

排程计划时间: 12-06 03:46:00 ~ 12-07 11:59:00

材料品号	名称规格	单位用量	分配的数量	总用量
JB2000020	PM-9820 PM-9820JR_BK (SF60) 電木粉	13.5667/1000	4,220.00	57.25

工序	前置工时	损耗率	分配的数量	排程起止时间	标准产能
1 射出	150	0.02	4,220.00	12-06 03:46:00 ~ 12-07 04:18:00	527 PCS/60分钟
2 毛边处理	6	0.01	4,140.00	12-07 06:37:00 ~ 12-07 10:51:00	1000 PCS/60分钟
3 插Pin	90	0.02	4,120.00	12-07 02:07:00 ~ 12-07 07:28:00	1440 PCS/60分钟
4 品检	0	0.01	4,040.00	12-07 08:59:00 ~ 12-07 11:16:00	1765 PCS/60分钟
5 包装	0	0.00	4,000.00	12-07 11:16:00 ~ 12-07 11:59:00	5455 PCS/60分钟

工序	工作中心	分配的数量	排程起止时间
1 射出	SC28 億耐140	0.00	12-06 03:46:00 ~ 12-06 05:00:00
1 射出	SC28 億耐140	0.00	12-06 06:00:00 ~ 12-06 07:16:00
1 射出	SC28 億耐140	917.46	12-06 07:16:00 ~ 12-06 09:00:00
1 射出	SC28 億耐140	1,572.21	12-06 09:00:00 ~ 12-06 11:59:00
1 射出	SC28 億耐140	518.21	12-07 12:01:00 ~ 12-07 01:00:00
1 射出	SC28 億耐140	1,212.10	12-07 02:00:00 ~ 12-07 04:18:00
2 毛边处理	PS02 噴砂機 2	0.00	12-07 06:37:00 ~ 12-07 06:43:00
2 毛边处理	PS02 噴砂機 2	1,290.00	12-07 06:43:00 ~ 12-07 08:00:00
2 毛边处理	PS02 噴砂機 2	2,850.00	12-07 08:00:00 ~ 12-07 10:51:00
3 插Pin	CP25 插PIN機 KFP-76	0.00	12-07 02:07:00 ~ 12-07 03:37:00
3 插Pin	CP25 插PIN機 KFP-76	2,008.00	12-07 03:37:00 ~ 12-07 05:00:00
3 插Pin	CP25 插PIN機 KFP-76	2,112.00	12-07 06:00:00 ~ 12-07 07:28:00

安达发APS—自动生成详细的机台生产计划派工单

要点

工作日报表		单位	TH	部	工程	夜班	填报日期	2007-10-29					
			射出	课	程	站	填报人						
工作中心	SC05 富強鑫5 110		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) 转出货量	异常时间记录				总损 工时
							小计		设备	模具	产品	其它	
21:00 - 21:12	4322-021-06071	0											
21:13 - 23:59	4322-021-06071	2,419											
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		7,652											

安达发APS—机台产能精确预测与均衡分配

您工厂很可能存在的问题	安达发对应方案——APS智能生产排程
无法准确预测未来机台产能负荷、无法均衡分配产能	产能负荷精确预测与均衡分配。
<ol style="list-style-type: none">1. 未来哪些机台、产线将会很忙？哪些会很闲？2. 机台故障、撤销后，如果要转移订单生产计划，哪些机台产线负荷将会超标？3. 如何确保精密的、贵的机器在做需求精密的、利润好的产品？而不是被普通产品占用了产能。4. 如何让生产能力比较平滑，不要出现超级忙、或者超级闲的现象？	<p>排程试算的结果可准确告知未来哪些天的哪些工作中心（即：机台、生产线、班组等）的生产将会很忙或者较闲。生产相关人员将以此为依据，提前做好生产调整等应变措施。</p> <p>机台故障、撤销后，将该机台设为“不可用”状态，重新排程试算，即可将原来分配到该机台的订单重新分配到其他可用机台上，并立即看出新的产能负荷。</p> <p>排程之前，只要设置好不同产品工序所需的机台以及可以替代的机台的先后顺序，排程试算时候，系统会自动分析判断，并分配合适的任务到合适的机台上。</p> <p>通过调整相关参数重新“排程试算”，系统可将超负荷的工作量分配到相对闲时，从而降低甚至避免到时候的产能紧张状况或者无事可做的现象。</p>

安达发APS—机台产能负荷精确预测

机台每日负荷表

要点

日期: 2007-01-01

页数: 1 / 76

机台代号	机台名称	可用工时	需求工时	负荷比(%)
E7	群基平动火花机	1139	1136	99.6
E7	群基平动火花机	1139	1136	99.6
F5	松顺铣床N-3M	1139	1124	98.6
F5	松顺铣床N-3M	1139	1124	98.6
F4	松顺铣床N-3M	1139	1121	98.4
F4	松顺铣床N-3M	1139	1121	98.4
W4	沙迪克线割机AQ360L	1439	1302	90.5
W4	沙迪克线割机AQ360L	1439	1302	90.5
E8	普亚火花机	1139	919	80.6
E8	普亚火花机	1139	919	80.6
F3	龙昌铣床	1139	825	72.4
F3	龙昌铣床	1139	825	72.4
PM4	平面磨床HF-614S	1139	720	63.2
PM4	平面磨床HF-614S	1139	720	63.2
PM2	平面磨床PFG-260M	1139	695	61.0
PM2	平面磨床PFG-260M	1139	695	61.0
PM3	平面磨床PFG-260M	1139	639	56.1
PM3	平面磨床PFG-260M	1139	639	56.1

安达发APS—工作中心计划与实际负荷分析表2

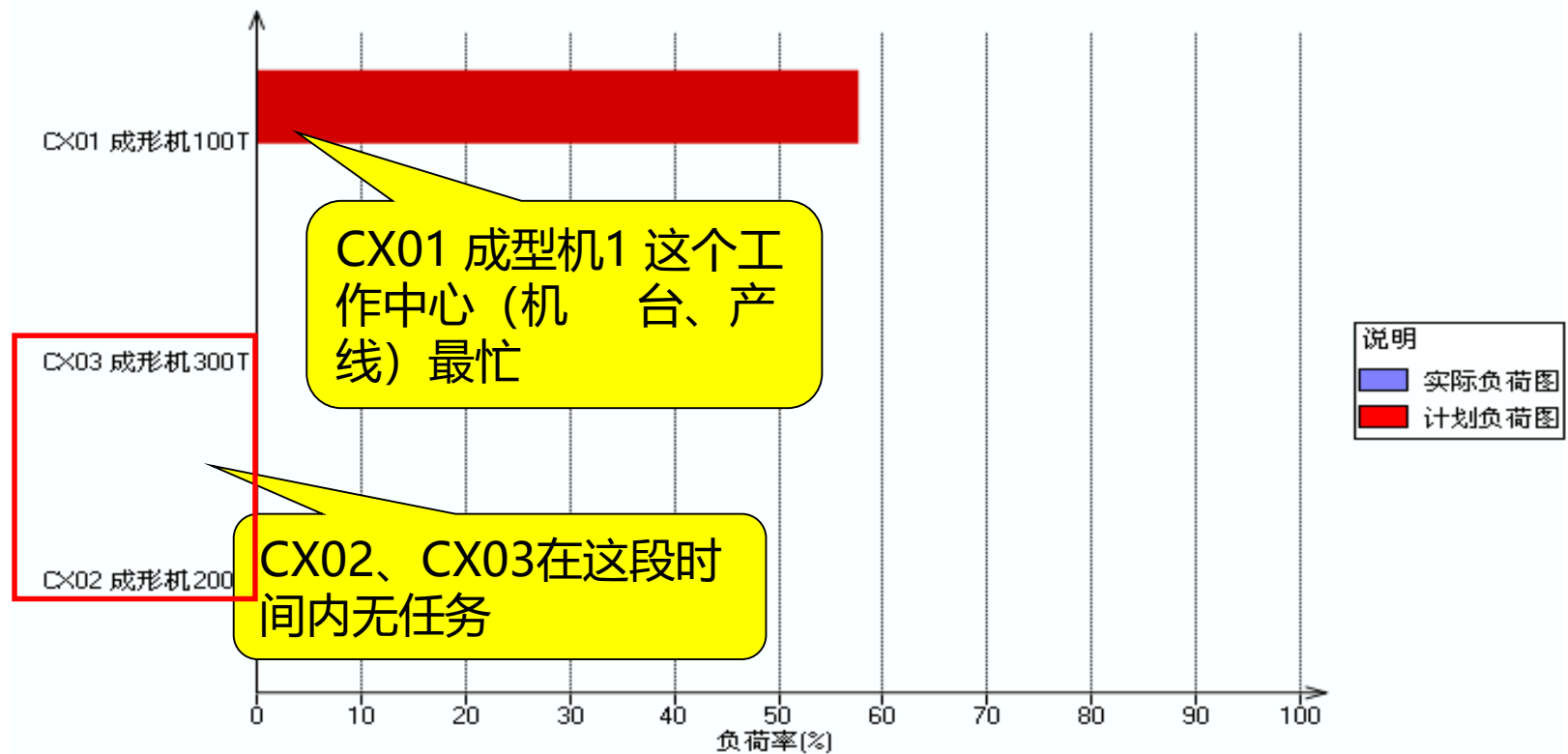
ADMIN(管理员)
2008-1-30 15:33:47

负荷分析表(工作中心)

Page 1 of 1

要点

工作中心编号	工作中心名称	计划工时(小时)	实际工时(小时)	可用工时(小时)	计划负荷率(%)	实际负荷率(%)
CX01	成形机100T	23.00	0.00	39.90	57.64	0.00
CX02	成形机200T	0.00	0.00	39.90	0.00	0.00
CX03	成形机300T	0.00	0.00	39.90	0.00	0.00



安达发APS—工作中心计划与实际负荷分析表2

要点



统计所选工作中心在这段时间内的可用、计划、实际工时

计算所选工作中心在这段时间内的计划、实际负荷

显示所选工作中心在这段时间内的计划、实际负荷图

安达发APS—工序计划与实际负荷分析表1

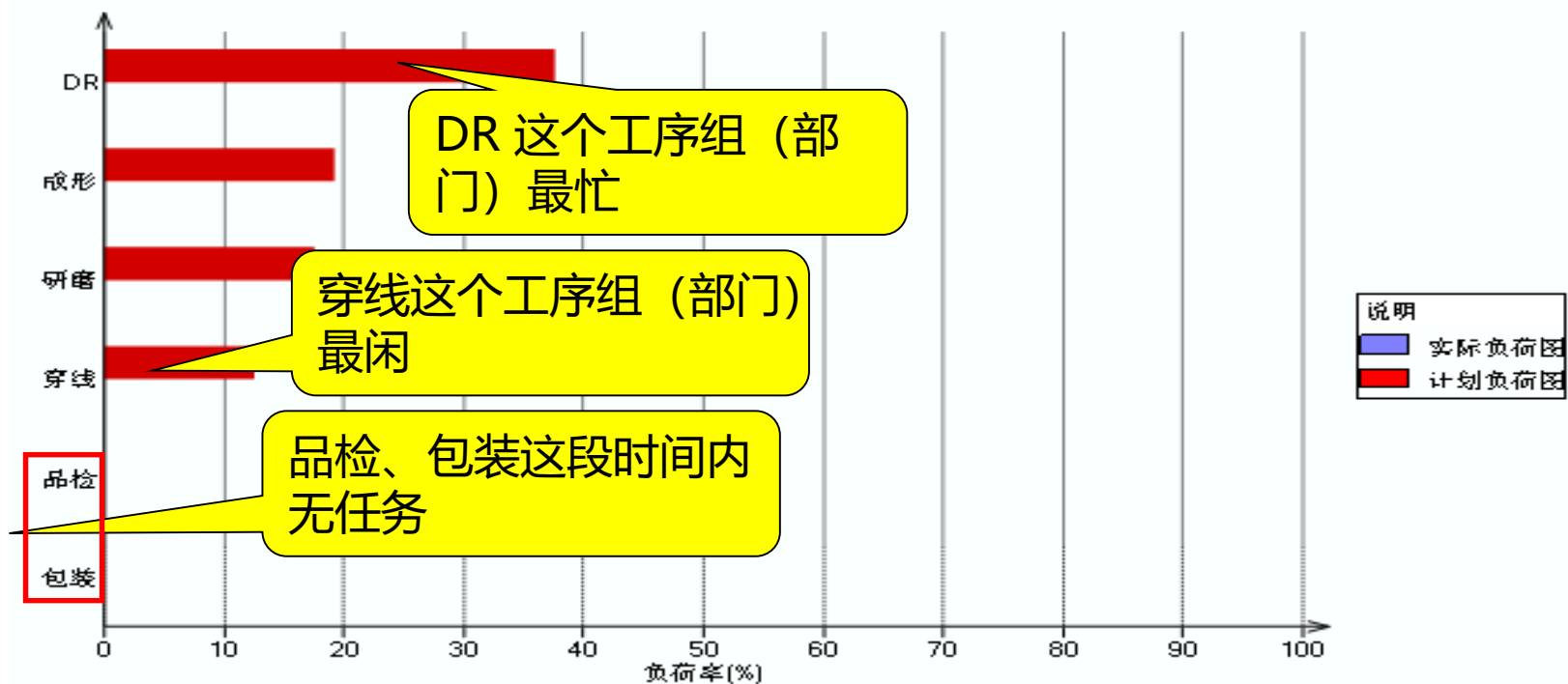
ADMIN(管理员)
2008-1-30 15:32:06

负荷分析表(工作中心分组)

Page 1 of 1

要点

工作中心分组	计划工时(小时)	实际工时(小时)	可用工时(小时)	计划负荷率(%)	实际负荷率(%)
DR	15.00	0.00	39.90	37.59	0.00
成形	23.00	0.00	119.70	19.21	0.00
研磨	7.00	0.00	39.90	17.54	0.00
穿线	5.00	0.00	39.90	12.53	0.00
包装	0.00	0.00	39.90	0.00	0.00
品检	0.00	0.00	39.90	0.00	0.00



安达发APS—工序计划与实际负荷分析表2

要点



安达发APS—工厂计划与实际负荷分析表

要点



安达发APS—模治具相关报表

1. 模治具约束排程需求报表
2. 模治具即时需求报表
3. 模治具每日需求展望

安达发APS—模治具约束排程需求表

要点

安达发 Andafa AX - [APS500 APS治工具约束需求表]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS500 APS治工具约束需求表

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助

工具栏管理

排程计划开始时间	排程计划结束时间	治工具编号	治工具名称	工作中心编号	工作中心名称	需求数量	生产单号	品号	品名	分配数量	工序序号	工艺代号	工艺名称	
24	2012-11-08 8:00	2012-11-08 19:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	4,495	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
25	2012-11-08 4:36	2012-11-08 7:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	1,437	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
26	2012-12-31 8:00	2013-01-02 20:00	SV83-01	SV83	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003604	PSBBABO185SOVNO1201	PSBBABO185SOVNO1201	3,552	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
27	2013-01-02 8:00	2013-01-02 11:05	SV83-01	SV83	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003604	PSBBABO185SOVNO1201	PSBBABO185SOVNO1201	3,552	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
28	2013-01-03 20:00	2013-01-03 8:00	SV83-01	SV83	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003607	PBEKABO187SOVNT4002	PBEKABO187SOVNT4002	5,752	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
29	2013-01-03 8:00	2013-01-03 19:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	4,491	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
30	2013-01-02 20:00	2013-01-02 19:59	SV83-01	SV83	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003604	PSBBABO185SOVNO1201	PSBBABO185SOVNO1201	3,552	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
31	2013-01-02 11:05	2013-01-02 19:59	SV83-01	SV83	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003604	PSBBABO185SOVNO1201	PSBBABO185SOVNO1201	3,552	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
32	2012-12-31 20:00	2013-01-01 7:59	SV83-01	SV83	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003607	PBEKABO187SOVNT4002	PBEKABO187SOVNT4002	5,752	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
33	2012-11-08 8:00	2012-11-10 19:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	4,491	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
34	2012-11-09 20:00	2012-11-10 7:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	4,491	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
35	2012-11-09 20:00	2012-11-10 7:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	4,491	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
36	2012-11-09 20:00	2012-11-10 7:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	4,491	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
37	2012-11-09 20:00	2012-11-10 7:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	4,491	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
38	2012-11-09 20:00	2012-11-10 7:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	4,491	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
39	2012-11-09 20:00	2012-11-10 7:59	SV89-01	SV89	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003599	PLQRMIO188SFFNO1202	PLQRMIO188SFFNO1202	4,491	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
40	2013-01-01 20:00	2013-01-02 7:59	SV83-01	SV83	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1	1003607	PBEKABO187SOVNT4002	PBEKABO187SOVNT4002	5,752	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
41	2012-12-31 19:39	2012-12-31 19:59	SV75-01	SV75	1400.WKC-CX03	1400.成型03	1	1003611	PQABOG0310SOENO1205	PQABOG0310SOENO1205	127	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
42	2012-11-03 8:00	2012-11-03 9:17	SV75-01	SV75	1400.WKC-CX03	1400.成型03	1	1003610	PUGBGO274SRHNO1202	PUGBGO274SRHNO1202	487	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
43	2012-12-31 8:00	2012-12-31 19:39	SV92B	SV92B	1400.WKC-CX03	1400.成型03	1	1003602	PV0BBB0181SRUNO1201	PV0BBB0181SRUNO1201	3,950	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
44	2013-01-01 2:23	2013-01-01 7:59	SV75-01	SV75	1400.WKC-CX03	1400.成型03	1	1003608	PKIBOG0190SOENO1205	PKIBOG0190SOENO1205	2,127	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
45	2012-12-31 20:00	2013-01-01 2:23	SV75-01	SV75	1400.WKC-CX03	1400.成型03	1	1003611	PQABOG0310SOENO1205	PQABOG0310SOENO1205	2,423	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
46	2013-01-01 8:00	2013-01-01 8:27	SV75-01	SV75	1400.WKC-CX03	1400.成型03	1	1003608	PKIBOG0190SOENO1205	PKIBOG0190SOENO1205	171	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
47	2012-11-03 4:00	2012-11-03 7:59	SV75-01	SV75	1400.WKC-CX03	1400.成型03	1	1003610	PUGBGO274SRHNO1202	PUGBGO274SRHNO1202	1,513	1	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型
48	2013-01-01 8:00	2013-01-01 8:30	SF822-01	SF822	1400.WKC-CX05	1400.成型05	1	1003611	PQABOG0310SOENO1205	PQABOG0310SOENO1205	244	2	1400.WKF-CX1	1400.头部成型

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.52.1228.1426 www.andafa.com 2012-12-30 10:59:25

模治具约束排程：在模治具可使用前提下的计划排程。
如果没有模治具，则无法安排此生产计划。

在这段时间

该模
具

在该工作中心上的需求数量

被这张生产单
的这道工序所
需用

安达发APS—模治具即时需求表

要点

安达发 Andafa AX - [APS510 APS治工具即时需求表]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS510 APS治工具即时需求表

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助

工具栏管理

排程计划开始时间	排程计划结束时间	治工具编号	治工具名称	需求数量	工作中心编号	工作中心名称	单据编号	品号	品名	分配数量	工序序号	工艺代号	工艺名称
2012-11-09 8:00	2012-11-09 19:59	SV89-02	SV89	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003599	PLQRMIO188SFFN01202	PLQRMIO188SFFN01202	4,495	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2012-11-09 20:00	2012-11-09 20:00												1400.尾部成型
2012-11-10 8:00	2012-11-10 8:00												1400.尾部成型
2012-11-10 20:00	2012-11-10 20:00												1400.尾部成型
2012-12-31 8:00	2012-12-31 8:00												1400.尾部成型
2012-12-31 8:00	2012-12-31 8:00												1400.尾部成型
2012-12-31 8:00	2012-12-31 19:59	SV83-03	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	5,032	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2012-12-31 20:00	2013-01-01 7:59	SV83-02	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	5,752	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2012-12-31 20:00	2013-01-01 7:59	SV83-03	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	5,752	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2012-12-31 20:00	2013-01-01 7:59	SV83-01	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	5,752	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-01 8:00	2013-01-01 19:59	SV83-02	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	5,032	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-01 19:59	2013-01-01 19:59	SV83-03	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	5,032	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-01 20:00	2013-01-01 20:00	SV83-01	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	5,752	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-02 8:00	2013-01-02 11:05	SV83-02	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	5,032	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-02 8:00	2013-01-02 11:05	SV83-03	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	1,476	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-02 8:00	2013-01-02 11:05	SV83-01	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003607	PBEKAB0187SOVNT4002	PBEKAB0187SOVNT4002	1,476	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-02 11:05	2013-01-02 19:59	SV83-01	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003604	PSBBAB0185SOVNO1201	PSBBAB0185SOVNO1201	3,552	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-02 11:05	2013-01-02 19:59	SV83-02	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003604	PSBBAB0185SOVNO1201	PSBBAB0185SOVNO1201	3,552	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-02 11:05	2013-01-02 19:59	SV83-03	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003604	PSBBAB0185SOVNO1201	PSBBAB0185SOVNO1201	3,552	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-02 20:00	2013-01-03 7:59	SV83-01	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003604	PSBBAB0185SOVNO1201	PSBBAB0185SOVNO1201	5,752	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-02 20:00	2013-01-03 7:59	SV83-02	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003604	PSBBAB0185SOVNO1201	PSBBAB0185SOVNO1201	5,752	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型
2013-01-02 20:00	2013-01-03 7:59	SV83-03	SV83	1	1400.WKC-CX02	1400.成型02	1003604	PSBBAB0185SOVNO1201	PSBBAB0185SOVNO1201	5,752	1	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.52.1228.1426 www.andafa.com 2012-12-30 11:08:21

不管模治具是否约束排程，当工序计划排程后，可自动带出该工序对应的模治具的计划排程。

在这段时间

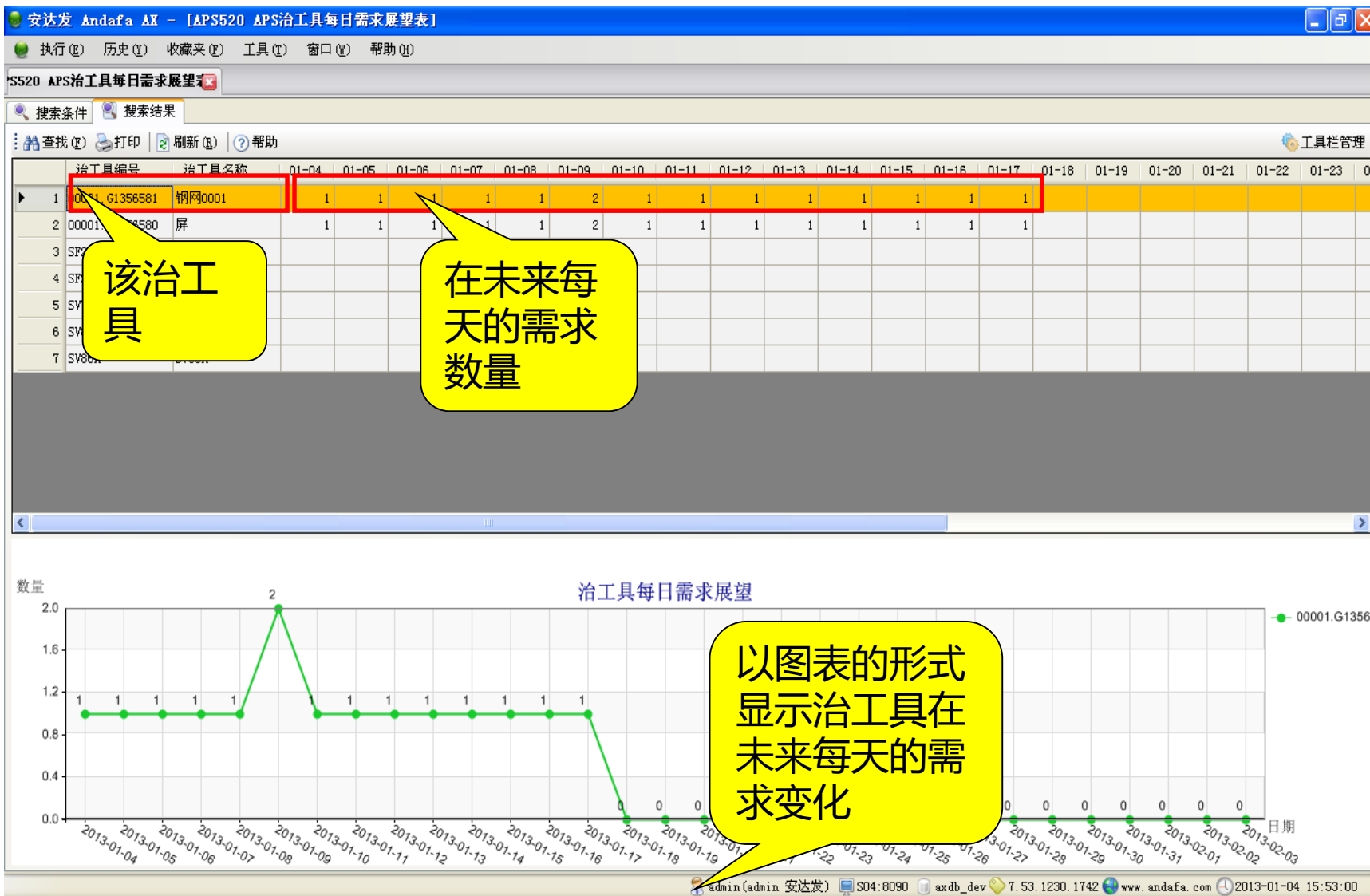
该模
具

在该工作中
心上的需求
数量

被这张生产单
的这道工序所
需用

安达发APS—模治具每日需求展望

要点

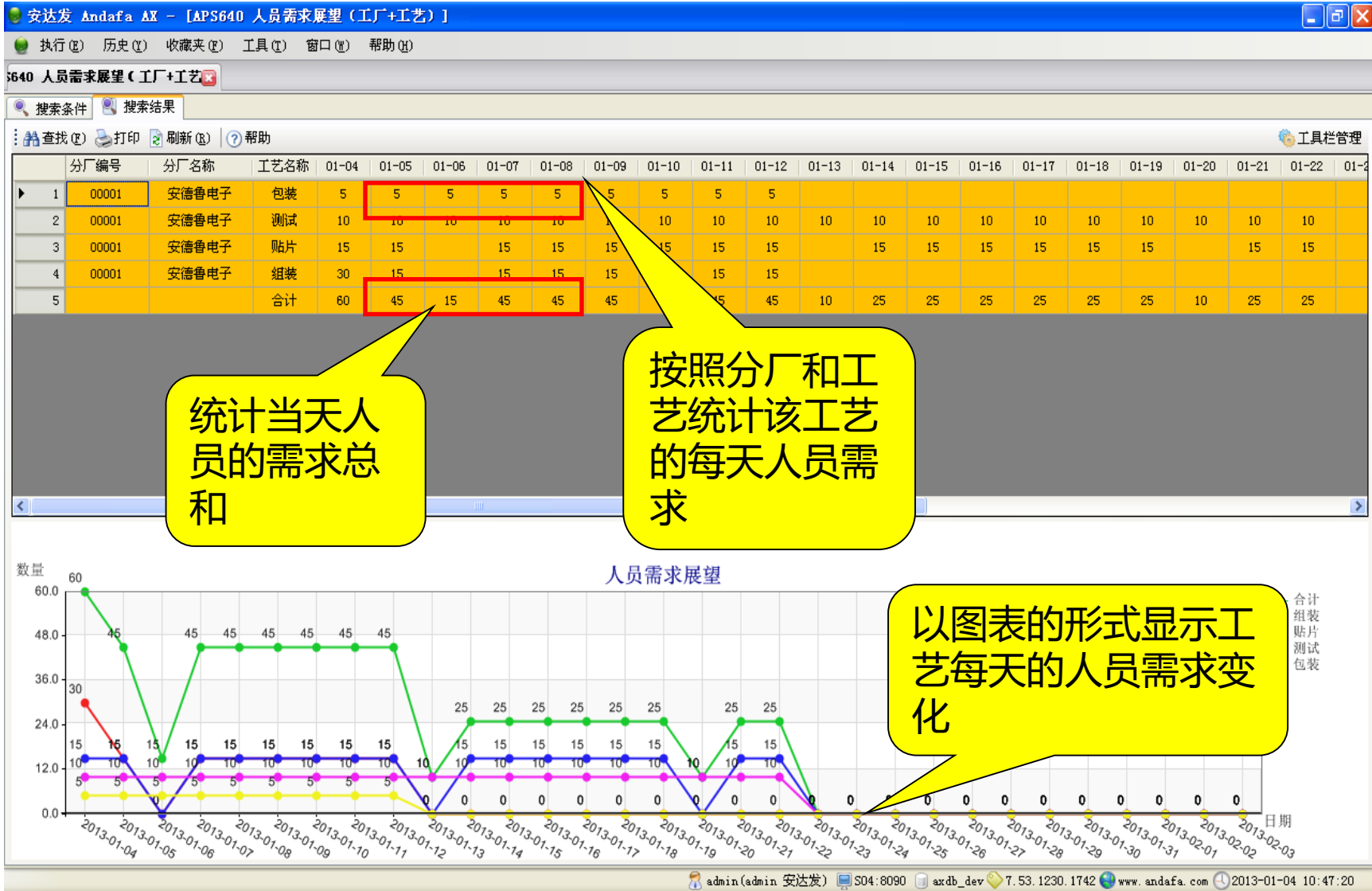


安达发APS—人员相关报表

1. 人员需求展望(工厂 + 车间)
2. 人员需求展望(工厂 + 工艺)
3. 人员供给计划维护(单笔)
4. 人员供给计划维护(多日)

安达发APS—人员需求展望(工厂+工艺)

要点



安达发APS—人员供给计划维护(单笔)

要点

安达发 Andafa AX - [APS610 人员供给计划维护(工厂+车间 单笔)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

人员供给计划维护(工厂+车间)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印(P) 新建(N) 复制为(C) 编辑(E) 删除(D) 刷新(R) 帮助(H) 工具栏管理

分厂编号	分厂名称	部门	出勤日期	出勤人数	出勤工时
------	------	----	------	------	------

属性

放弃新增

基本

分厂ID: 安德鲁电子

出勤日期: 2012-12-30

部门代号: C1 一车间

出勤人数: 20

出勤工时: 160

备注:

确定(E8) 应用(F9) 取消(Esc)

维护出勤日期

维护该部门在该出勤日期的出勤人数和出勤工时

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.53.1230.1546 www.andafa.com 2012-12-30 16:58:18

安达发APS—人员供给计划维护(多日)

要点

安达发 Andafa AX - [APS620 人员供给计划维护(工厂+车间 多日横向)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

人员供给计划维护(工厂+车间)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 保存 帮助

工具栏管理

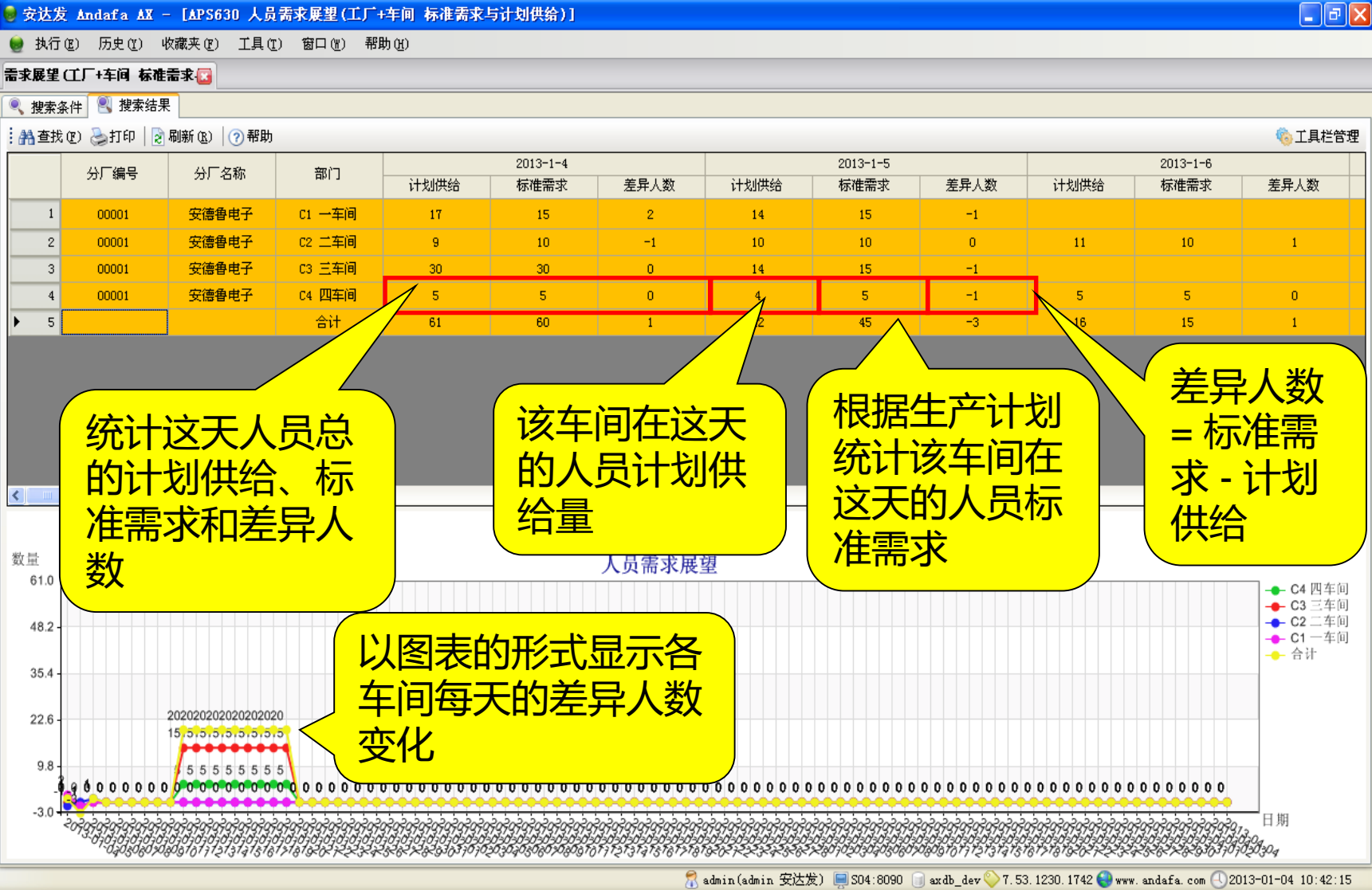
	分厂编号	分厂名称	部门	12-30	12-31	01-01	01-02	01-03	01-04	01-05	01-06	01-07	01-08	01-09	01-10	01-11	01-12	01-13	01-14	01-15	01-16	01-17	01-18
1	00001	安德鲁电子	C1 一车间	20	19	20	18	19	10														
2	00001	安德鲁电子	C2 二车间	15	15	14	15	15	15														
3	00001	安德鲁电子	C3 三车间	15	14	15	15	14	15														
4	00001	安德鲁电子	C4 四车间	10	10	10	9	10	10														

维护每个部门每天的出勤人数

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.53.1230.1546 www.andafa.com 2012-12-30 17:33:25

安达发APS—人员需求展望(工厂+车间)

要点



安达发APS—物料相关报表

1. 工作中心物料需求
2. 生产单物料需求
3. 动态库存展望(原材料、半成品、成品)
4. 仓库备料与缺料

安达发APS—可带给物控、生产、采购部的收益

1. JIT式、工序级、分批、物料需求计划。

安达发APS、AMRP根据每日的工序分批生产计划，产生出对应的每日用料需求计划、每日请购采购计划。这比传统MRP的按大订单总的开始时间做物料需求要精确的多，并大幅度缩短了物料总的采购提前期，并显著减少了库存积压、降低了物料呆滞、报废的机率。

2. 自动预测用料趋势。

安达发APS、AMRP根据历史用料需求计划数据，自动分析出未来某个物料在某天的的需求量，这为供应商做好备料计划提供了最准确的预测。

3. 全自动每日物料请购采购计划。

无需手工计算、查库存、查订单，安达发APS、AMRP随时给出未来时间段的物料需求计划，包括阶段汇总与每日计划。

安达发APS—工序生产计划

要点

安达发 Apsabe 精益制造管理系统 - [制令总控台]

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

制令总控台

制令 制令和属性 属性 查询 导入制令 新建制令

状态	类型	制令编号	品号	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	制令计划开工日期	制令计划完工日期
5	试算	M0000023-1	B150-U43*	2007-11-4 19:30	2007-11-9 2:54	正常	20000.00	50	2007-11-1	2007-11-9
6	试算	M0000024-1	F0030010V	2007-11-6 4:24	2007-11-10 23:59	提前 1 天	20000.00	50	2007-11-1	2007-11-11

排程计划 计划与实际 标准工艺 文档图档

排程概要 出货计划 工序计划明细 用料需求计划明细

工序号	层数	工艺	工作中心编号	工作中心	排程开始时间	排程结束时间	分配的工时	分配的工单量	
1	6	1	射出	SC01	富強鑫1 110	2007-11-6 4:24	2007-11-6 5:00	36	0
2	6	1	射出	SC01	富強鑫1 110	2007-11-6 6:00	2007-11-6 7:54	114	0
3	6	1	射出	SC01	富強鑫1 110	2007-11-6 7:55	2007-11-6 8:00	5	130
4	6	1	射出	SC01	富強鑫1 110	2007-11-6 8:00	2007-11-6 12:00	240	6247
5	6	1	射出	SC01	富強鑫1 110	2007-11-6 13:00	2007-11-6 17:00	240	6247
6	6	1	射出	SC01	富強鑫1 110	2007-11-6 18:00	2007-11-6 21:00	180	4685
7	6	1	射出	SC01	富強鑫1 110	2007-11-6 21:00	2007-11-6 23:59	179	4685
8	6	1	射出	SC01	富強鑫1 110	2007-11-6 21:00	2007-11-6 23:59	179	4685
9	7	2	毛边处理	FS01	喷砂机 1	2007-11-6 21:00	2007-11-6 23:59	179	4685

M0000024-1

4.0.1068.23648

排程计划开始时间与数量，意味着物料的使用开始时间与数量。

安达发APS—工序生产计划对应的物料需求计划

要点

The screenshot displays the 'Andafa Apsabe 精益制造管理系统 - [制令总控台]' window. The main table shows production orders with columns for status, type, order number, item number, start/end times, difference, quantity, priority, and dates. Order 6 is highlighted, showing a 1-day advance. Below, the '用料需求计划明细' (Material Requirement Plan Details) table lists material usage with columns for time, material number, name, specification, unit, and quantity. A yellow callout box points to the first row of this table, stating that the start time and quantity of the production order imply the start time and quantity of material usage.

状态	类型	制令编号	品号	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	制令计划开工日期	制令计划完工日期
5	试算	M0000023-1	B150-U43*	2007-11-4 19:30	2007-11-9 2:54	正常	20000.00	50	2007-11-1	2007-11-9
6	试算	M0000024-1	F0030010V	2007-11-6 4:24	2007-11-10 23:59	提前 1 天	20000.00	50	2007-11-1	2007-11-11

用料时间	材料品号	材料品名	材料规格	单位用量	用量单位
2007-11-6 7:55	JB2000020	PM-9820	PM-9820JR_BK (SF60)	電木粉 0.31	KG
2007-11-6 8:00	JB2000020	PM-9820	PM-9820JR_BK (SF60)	電木粉 14.76	KG
2007-11-6 13:00	JB2000020	PM-9820	PM-9820JR_BK (SF60)	電木粉 14.76	KG
2007-11-6 18:00	JB2000020	PM-9820	PM-9820JR_BK (SF60)	電木粉 11.07	KG

排程计划开始时间与数量，意味着物料的使用开始时间与数量。

安达发APS—工作中心即时物料需求

要点

安达发 Andafa AX - [APS720 APS工作中心即时物料需求表]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS720 APS工作中心即时物料需求

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助 工具栏管理

	计划日期	计划开始时间	计划结束时间	车间名称	工作中心编号	工作中心名称	物料品号	物料品名	物料需求	物料单位	生产单号	品号	品名	分配数量	主要单位
46	2013-01-04	2013-01-04 20:00	2013-01-05 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010303002	电阻	7,190	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,438	PCS 件
47	2013-01-04	2013-01-04 20:00	2013-01-05 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4000287618878	电阻	4,314	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,438	PCS 件
48	2013-01-04	2013-01-04 20:00	2013-01-05 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010213650	PCB板	1,438	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,438	PCS 件
49	2013-01-04	2013-01-04 20:00	2013-01-05 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4023343546549	IC	1,438	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,438	PCS 件
50	2013-01-04	2013-01-04 20:00	2013-01-05 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4023343546549	IC	1,438	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,438	PCS 件
51	2013-01-05	2013-01-05 0:48	2013-01-05 5:48	C4 四车间	00001.BZ1001	包装1线	00001.7000223678345	包材	1,000	PCS 件	1003690	00001.9010100002036	手机	1,000	PCS 件
52	2013-01-05	2013-01-05 8:00	2013-01-05 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010303002	电阻	6,290	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
53	2013-01-05	2013-01-05 8:00	2013-01-05 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4000287618878	电阻	3,774	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
54	2013-01-05	2013-01-05 8:00	2013-01-05 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010213650	PCB板	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
55	2013-01-05	2013-01-05 8:00	2013-01-05 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4023343546549	IC	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
56	2013-01-05	2013-01-05 8:00	2013-01-05 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4023343546549	IC	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
57	2013-01-05	2013-01-05 20:00	2013-01-06 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010303002	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
58	2013-01-05	2013-01-05 20:00	2013-01-06 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4000287618878	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
59	2013-01-05	2013-01-05 20:00	2013-01-06 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010303002	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
60	2013-01-05	2013-01-05 20:00	2013-01-06 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4000287618878	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
61	2013-01-05	2013-01-05 20:00	2013-01-06 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010303002	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
62	2013-01-05	2013-01-05 20:00	2013-01-06 7:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4000287618878	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
63	2013-01-07	2013-01-07 8:00	2013-01-07 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010303002	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
64	2013-01-07	2013-01-07 8:00	2013-01-07 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4000287618878	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
65	2013-01-07	2013-01-07 8:00	2013-01-07 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010303002	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
66	2013-01-07	2013-01-07 8:00	2013-01-07 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4000287618878	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
67	2013-01-07	2013-01-07 8:00	2013-01-07 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010303002	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
68	2013-01-07	2013-01-07 8:00	2013-01-07 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4000287618878	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
69	2013-01-07	2013-01-07 8:00	2013-01-07 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4001010303002	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件
70	2013-01-07	2013-01-07 8:00	2013-01-07 19:59	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	00001.4000287618878	电阻	1,258	PCS 件	1003694	00001.5001010213651	手机主板001	1,258	PCS 件

在这个时间

此工作中心

需要这些物料这么多数量

这些物料是用于该生产单这么多数量所需要的

本报表是所有APS物料需求的原始数据依据，可用于车间的工作中心配料。

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.53.1230.1742 www.andafa.com 2013-01-04 10:20:21

安达发APS—工作中心每日物料需求

要点

安达发 Andafa AX - [APS730 APS工作中心每日物料需求表]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS730 APS工作中心每日物料需求

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助

工具栏管理

计划日期	车间名称	工作中心编号	工作中心名称	生产单号	品号	品名	规格	分配数量	主要单位	物料品号	物料品名	物料规格	物料需求	物料单位
2013-01-04	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,278	PCS 件	00001.4000287618857	电阻	100Ω	22,780	PCS 件
2013-01-04	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,278	PCS 件	00001.4000287618859	电阻	100Ω	68,340	PCS 件
2013-01-04	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,278	PCS 件	00001.4001010213650	PCB板	3*10	2,278	PCS 件
2013-01-04	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,278	PCS 件	00001.4001010303002	电阻	1000Ω	45,560	PCS 件
2013-01-04	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,278	PCS 件	00001.4023343546549	IC		6,834	PCS 件
2013-01-04	C3 三车间	00001.SYS1001	系统组装1线	1003690	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	1,000	PCS 件	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	1,000	PCS 件
2013-01-04	C3 三车间	00001.SYS1001	系统组装1线	1003690	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	1,000	PCS 件	00001.6097235689654	螺丝	3*3	10,000	PCS 件
2013-01-04	C3 三车间	00001.SYS1001	系统组装1线	1003690	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	1,000	PCS 件	00001.7000287618876	前框	25*40	1,000	PCS 件
2013-01-04	C3 三车间	00001.SYS1001	系统组装1线	1003690	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	1,000	PCS 件	00001.7000287618878	后壳	25*40	1,000	PCS 件
2013-01-04	C3 三车间	00001.SYS1001	系统组装2线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	2,268	PCS 件	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,268	PCS 件
2013-01-04	C3 三车间	00001.SYS1001	系统组装2线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	2,268	PCS 件	00001.6097235689654	螺丝	3*3	26,960	PCS 件
2013-01-04	C3 三车间	00001.SYS1001	系统组装2线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	2,268	PCS 件	00001.7000287618876	前框	25*40	2,268	PCS 件
2013-01-04	C3 三车间	00001.SYS1001	系统组装2线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	2,268	PCS 件	00001.7000287618878	后壳	25*40	2,268	PCS 件
2013-01-05	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,696	PCS 件	00001.4000287618857	电阻	100Ω	22,780	PCS 件
2013-01-05	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,696	PCS 件	00001.4000287618859	电阻	100Ω	68,340	PCS 件
2013-01-05	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,696	PCS 件	00001.4001010213650	PCB板	3*10	2,696	PCS 件
2013-01-05	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,696	PCS 件	00001.4001010303002	电阻	1000Ω	53,920	PCS 件
2013-01-05	C1 一车间	00001.SMT1001	SMT1线	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,696	PCS 件	00001.4023343546549	IC		8,088	PCS 件
2013-01-05	C3 三车间	00001.SYS1002	系统组装2线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	2,696	PCS 件	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,696	PCS 件
2013-01-05	C3 三车间	00001.SYS1002	系统组装2线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	2,696	PCS 件	00001.6097235689654	螺丝	3*3	26,960	PCS 件
2013-01-05	C3 三车间	00001.SYS1002	系统组装2线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	2,696	PCS 件	00001.7000287618876	前框	25*40	2,696	PCS 件
2013-01-05	C3 三车间	00001.SYS1002	系统组装2线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	2,696	PCS 件	00001.7000287618878	后壳	25*40	2,696	PCS 件
2013-01-05	C4 四车间	00001.BZ1001	包装1线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	3,000	PCS 件	00001.7000223678345	包材	30*50	3,000	PCS 件
2013-01-06	C4 四车间	00001.BZ1001	包装1线	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	1,000	PCS 件	00001.7000223678345	包材	30*50	1,000	PCS 件

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.53.1230.1742 www.andafa.com 2013-01-04 16:35:16

在这天

此工作中心

需要生产该生产单这么多数量

要用到的物料以及对应的数量

安达发APS—生产单每日物料需求(列表)

要点

安达发 Andafa AX - [APS740 APS生产单每日物料需求表]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS740 APS生产单每日物料需求表

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助

工具栏管理

	计划日期	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	分配数量	主要单位	物料品号	物料品名	物料规格	物料需求	物料单位
22	2013-01-05	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,696	件	00001.4023343546549	IC		8,068	件
23	2013-01-05	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,696	件	00001.4000287618859	电阻	100Ω	80,880	件
24	2013-01-05	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,696	件	00001.4000287618857	电阻	100Ω	26,960	件
25	2013-01-06	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	1,000	件	00001.7000223678345	包材	30*50	1,000	件
26	2013-01-07	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,696	件	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,696	件
27	2013-01-07	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,696	件	00001.6097235689654	螺丝	3*3	26,960	件
28	2013-01-07	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,696	件	00001.7000287618876	前框	25*40	2,696	件
29	2013-01-07	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,696	件	00001.7000287618878	后壳	25*40	2,696	件
30	2013-01-07	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,000	件	00001.7000223678345	包材	30*50	2,000	件
31	2013-01-07	003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,696	件	00001.4001010303002	电阻	1000Ω	53,920	件
32	2013-01-07	003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,696	件	00001.4001010213650	PCB板	3*10	2,696	件
33	2013-01-07	003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,696	件	00001.4023343546549	IC		8,068	件
34	2013-01-07	003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,696	件	00001.4000287618859	电阻	100Ω	80,880	件
35	2013-01-07	003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,696	件	00001.4000287618857	电阻	100Ω	26,960	件
36	2013-01-08	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,696	件	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,696	件
37	2013-01-08	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,696	件	00001.6097235689654	螺丝	3*3	26,960	件
38	2013-01-08	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,696	件	00001.7000287618876	前框	25*40	2,696	件
39	2013-01-08	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,696	件	00001.7000287618878	后壳	25*40	2,696	件
40	2013-01-08	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	3,000	件	00001.7000223678345	包材	30*50	3,000	件
41	2013-01-08	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	10,000	2,330	件	00001.4001010303002	电阻	1000Ω	23,300	件
42	2013-01-08	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,330	件	00001.4001010213650	PCB板	3*10	2,330	件
43	2013-01-08	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,330	件	00001.4023343546549	IC		8,068	件
44	2013-01-08	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,330	件	00001.4000287618859	电阻	100Ω	69,900	件
45	2013-01-08	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2,330	件	00001.4000287618857	电阻	100Ω	23,300	件
46	2013-01-09	1003659	00001.9010100002036	手机	4.3英寸	20,000	2,696	件	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	2,696	件

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.53.1230.1742 www.andafa.com 2013-01-04 15:27:23

在这天

生产该生产单这么多数量

需用到的物料以及对应的数量

安达发APS—生产单每日物料需求(日)

要点

安达发 Andafa AX - [APS780 APS生产订单每日物料需求表]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

780 APS生产订单每日物料需求

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助

工具栏管理

生产单号	物料品号	物料品名	01-04	01-05	01-06	01-07	01-08	01-09	01-10	01-11	01-12	01-13	01-14	01-15	01-16	01-17	01-18	01-19	01-20	01-21	01-22
5	1003619	00001.4000287618857 电阻																			10000
6	1003619	00001.4000287618859 电阻																			30000
7	1003619	00001.4001010213650 PCB板																			1000
8	1003619	00001.4001010303002 电阻																			20000
9	1003619	00001.4023343546549 IC																			3000
10	003659	0001.5001010213651 手机主板001	2382	2696		2696	2696	2696	2696	2696	1442										
11	003659	0001.6097235689654 螺丝	23820	26960		26960	26960	26960	26960	26960	14420										
12	003659	0001.7000223678345 包材	860	3140	103	1897	3000	3000	2000	3000	3000										
13	003659	0001.7000287618876 前框	2382	2696		2696	2696	2696	2696	2696	1442										
14	003659	0001.7000287618878 后壳	2382	2696		2696	2696	2696	2696	2696	1442										
15	1003619	00001.4000287618857 电阻									13440	26960	26960	26960	26960	26960	26960	26960		24800	
16	1003619	00001.4000287618859 电阻									40320	80880	80880	80880	80880	80880	80880	80880		74400	
17	1003619	00001.4001010213650 PCB板									1344	2696	2696	2696	2696	2696	2696	2696		2480	
18	1003619	00001.4001010303002 电阻									26880	53920	53920	53920	53920	53920	53920	53920		49600	
19	1003680	00001.4023343546549 IC									4032	8088	8088	8088	8088	8088	8088	8088		7440	
20	1003690	00001.5001010213651 手机主板001																			
21	1003690	00001.6097235689654 螺丝	10000																		
22	1003690	00001.7000223678345 包材		1000																	
23	1003690	00001.7000287618876 前框	1000																		
24	1003690	00001.7000287618878 后壳	1000																		
25	1003690	00001.4000287618857 电阻																			
26	1003690	00001.4000287618859 电阻																			
27	1003690	00001.4001010213650 PCB板																			
28	1003690	00001.4001010303002 电阻																			
29	1003690	00001.4023343546549 IC																			

生产单

需求的物料

对应物料的每天需求数量

本报表是按生产单、物料、日期 3个汇总, 即每张生产单每天需要哪些物料多少量。

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.53.1230.1742 www.andafa.com 2013-01-04 10:59:52

安达发APS—完成品每日物料需求(日)

要点

安达发 Andafa AX - [APS790 APS完成品每日物料需求表]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS790 APS完成品每日物料需求表

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助 工具栏管理

品号	品名	物料品号	物料品名	01-04	01-05	01-06	01-07	01-08	01-09	01-10	01-11	01-12	01-13	01-14	01-15	01-16	01-17	01-18	01-19	01-20	01-21	01-22
1	00001.5001010213651	手机主板001	00001.4000287618857	电阻					32560	26960	26960	26960		26960	26960	26960	26960	26960	26960		24800	
2	00001.5001010213651	手机主板001	00001.4000287618859	电阻					97680	80880	80880	80880		80880	80880	80880	80880	80880	80880		74400	
3																						
4																						
5																						
6																						
7																						10000
8																						30000
9	00001.5001010213652	手机主板002	00001.4001010213650	PCB板																		1000
10	00001.5001010213652	手机主板002	00001.4001010303002	电阻																		20000
11	00001.5001010213652	手机主板002	00001.4023343546549	IC																		3000
12	0001.9010100002036	手机	0001.5001010213651	手机主板001	3382	2696		2696	2696	2696	2696	1442										
13	0001.9010100002036	手机	0001.6097235689654	螺丝	33820	26960		26960	26960	26960	26960	14420										
14	0001.9010100002036	手机	0001.7000223678345	包材	860	4140	103	1897	3000	3000	2000	3000	3000									
15	0001.9010100002036	手机	0001.7000287618876	前框	3382	2696		2696	2696	2696	2696	1442										
16	0001.9010100002036	手机	0001.7000287618878	后壳	3382	2696		2696	2696	2696	2696	1442										

本报表是按完成品品号、物料、日期 3个汇总，即每个完成品每天需要哪些物料多少量。

生产该产品

需要这些物料

物料的每天需求数量

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.53.1230.1742 www.andafa.com 2013-01-04 11:26:25

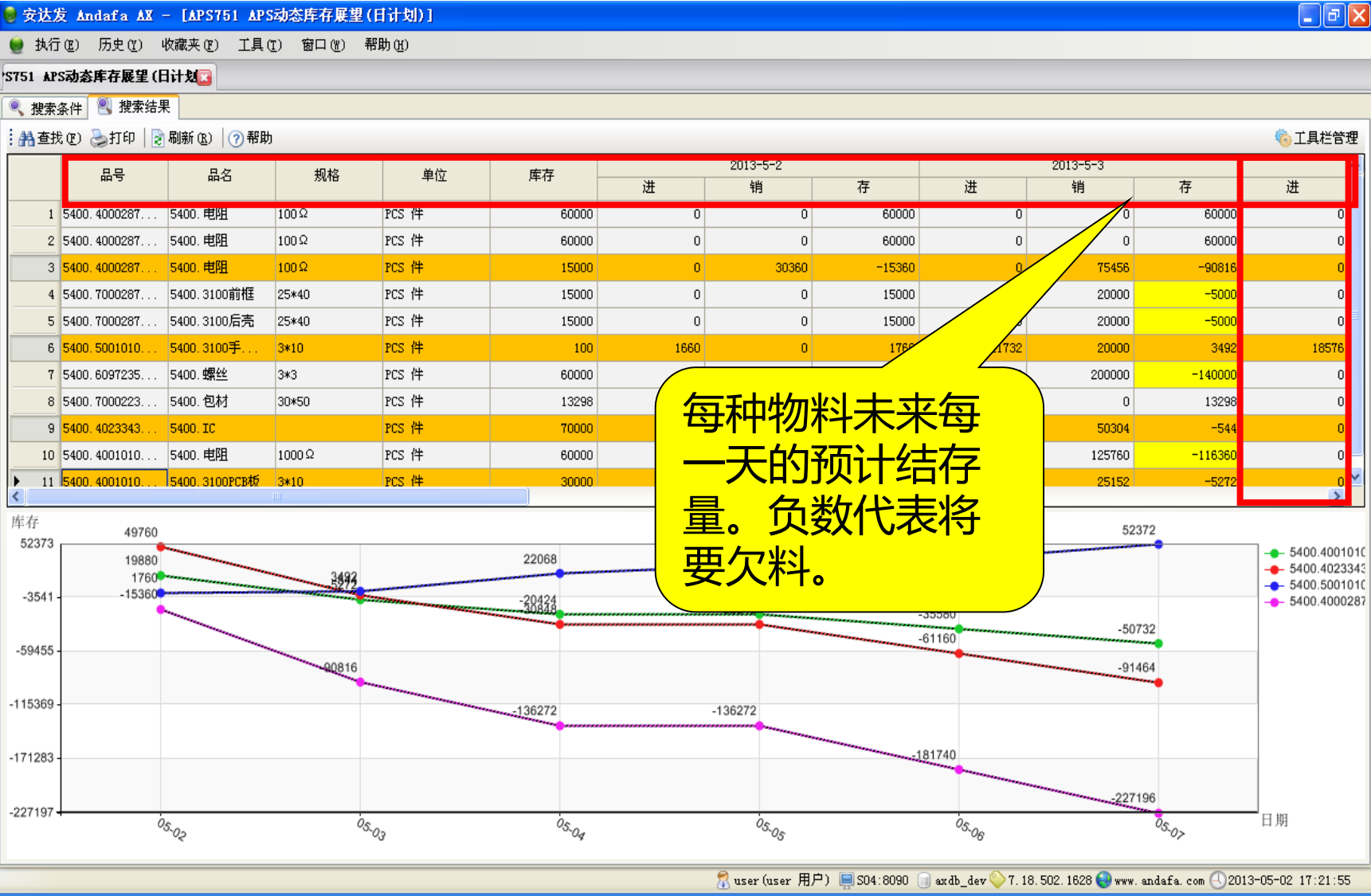
安达发APS—物料动态库存展望(每日列表)

要点

时间	品号	品名	规格	需求数量	供给数量	现场结存	最低安全存量	最高安全存量	单位
2013-05-02	5400.4000287618857	5400.电阻	100Ω	0	0	60,000	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-02	5400.4000287618859	5400.电阻	100Ω	0	0	60,000	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-02	5400.4000287618878	5400.电阻	100Ω	30,360	0	0	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-02	5400.7000287618876	5400.3100前框	25*40	0	0	0	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.4000287618857	5400.电阻	100Ω	0	0	60,000	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.4000287618859	5400.电阻	100Ω	0	0	60,000	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.4000287618878	5400.电阻	100Ω	75,458	0	-90,816	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.7000287618876	5400.3100前框	25*40	20,000	0	-5,000	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.7000287618878	5400.3100后壳	25*40	20,000	0	-5,000	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.5001010213851	5400.3100手机主板	3*10	20,000	21,732	3,492	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.6097235689654	5400.螺丝	3*3	200,000	0	-140,000	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.7000223678345	5400.包材	30*50	0	0	13,298	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.4023343546549	5400.IC		50,304	0	-544	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.4001010303002	5400.电阻	1000Ω	125,760	0	-116,360	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-03	5400.4001010213850	5400.3100PCB板	3*10	25,152	0	-5,272	1,000	5,000	PCS 件
2013-05-04	5400.4000287618857	5400.电阻	100Ω	0	0	60,000	3,000	20,000	PCS 件
2013-05-04	5400.4000287618859	5400.电阻	100Ω	0	0	60,000	3,000	20,000	PCS 件

安达发APS—动态库存展望(日)

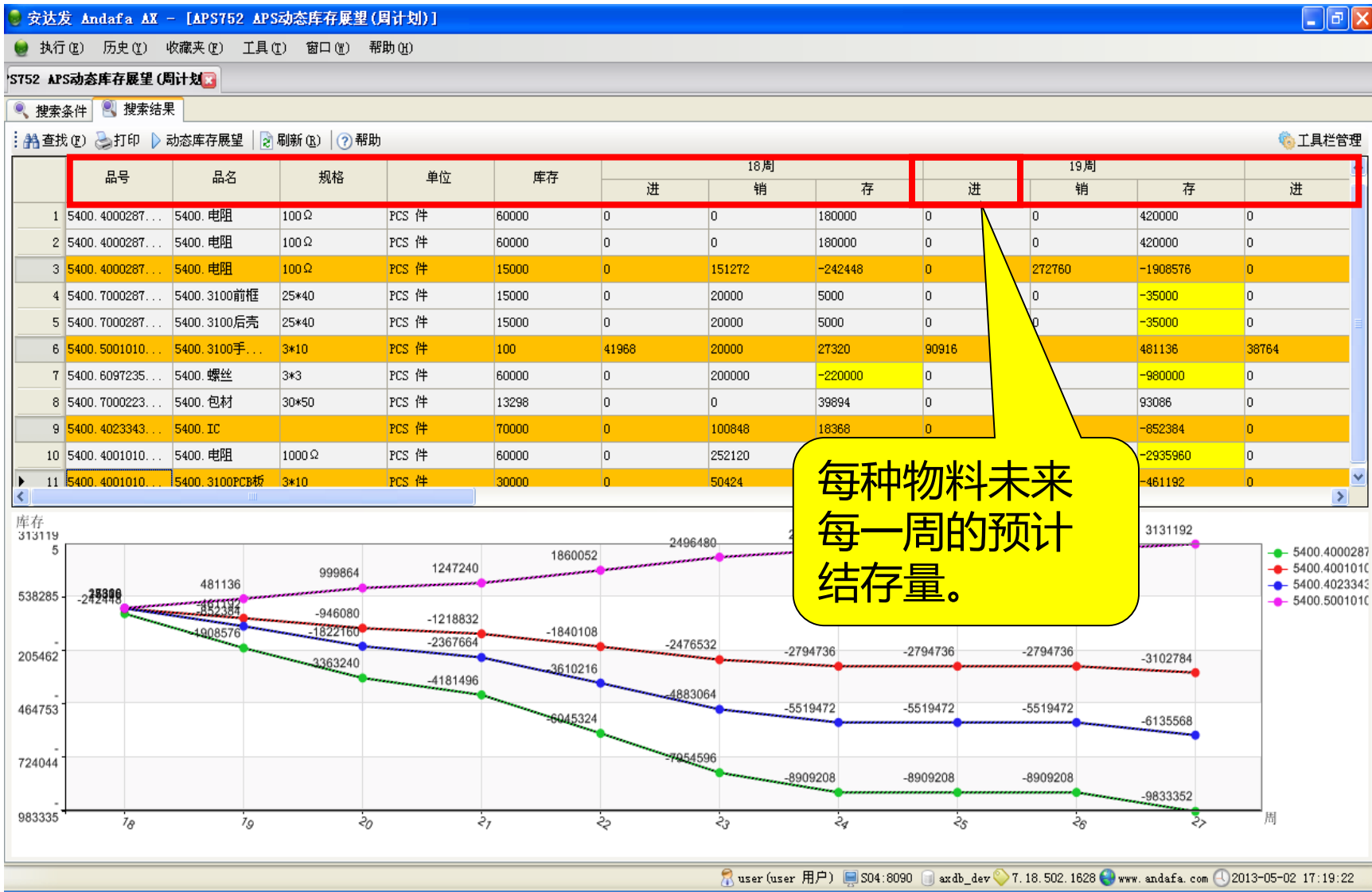
要点



每种物料未来每一天的预计结存量。负数代表将要欠料。

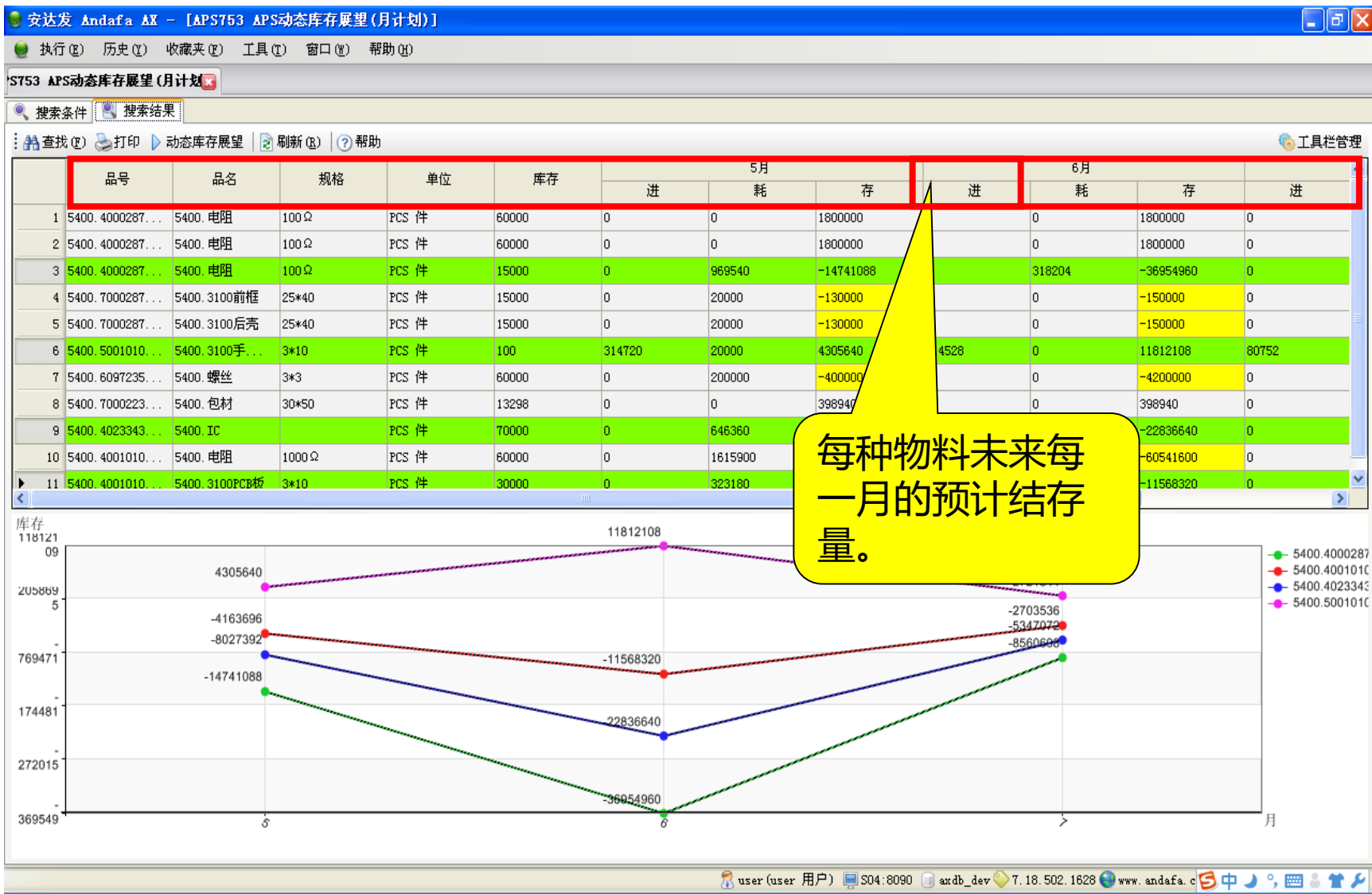
安达发APS—动态库存展望(周)

要点



安达发APS—动态库存展望(月)

要点



安达发APS—可带给货仓与生产备料的收益

1. 每日生产货仓备料计划缺料汇总。

安达发APS会告知您今天下午或明天上午生产总共需要什么料多少量，现在库存中还短缺多少。这将是追料的关键所在。

2. 每日生产生产订单别货仓备料计划明细。

安达发APS会告知您今天下午或明天上午将要生产的每个生产订单分别要备什么料多少量。货仓部依据此备料，将会不早不晚、不多不少，刚刚好。这显著减少了仓库提前备料、反复备料的现象。

安达发APS—每日定时货仓备料计划欠料汇总表

要点

管理员 @ C01

货仓备料计划欠料汇总表

2008-1-29 16:27:48

Page 1 of 2

领料时间: 2008-01-29 9点

品号	名称规格	需求量	库存量	不足量	单位
1011025810	铁粉 日本JCC	380.36	200.00	180.36	KG
1C6M1340	CD650毛胚 φ 13.4	9.00	0.00	9.00	KG
1C6T01055	CD650钨钢 φ 1.055	4.79	0.00	4.79	KG
3050900	Pin线 日立, 不含铅	1.26	23.00	-21.74	KG
JA1800060	PPS R7_NC PPS R7_NC PHILIPS_塑膠粒, LM	17.65	12.00	5.65	KG

每日、每个领料时间点一页。

用于得知这天、这个领料时间点总计需要什么物料多少量。比如明天上午生产总共需要什么料多少量，现在库存中还短缺多少。

这将是追料的关键所在。

安达发APS—每日定时生产单备料计划表

要点

管理员 @ C01

2008-1-29 16:28:12

制令别货仓备料计划表

Page 1 of 2

领料时间: 2008-01-29 9点

制令: M0000673-2

用料品号	品名规格	数量	单位
1011025810	铁粉 日本JOC	380.36	KG

制令: M0000674-1

用料品号	品名规格	数量	单位
1C6M1340	CD650毛胚 \$ 13.4	9.00	KG
1C6T01055	CD650钨钢 \$ 1.055	4.79	KG

每日、每个领料时间点一页。

用于得知该这天、这个领料时间点有哪些订单分别需要什么物料多少量。

比如明天上午将要生产的每个生产订单分别要备什么料多少量。货仓部依据此备料，将会不早不晚、不多不少，刚刚好。这显著减少了仓库提前备料、反复备料的现象。

安达发APS—生产进度与异常即时掌控

您很可能存在的问题	安达发对应方案
生产进度与异常即时掌控	安达发MES制造执行
<ol style="list-style-type: none">1. 当前某订单做到哪个工序了？还有多久就可出货？2. 当前车间有哪些特急件？3. 哪些订单如果不及时处理，将要延误交期？4. 哪些订单未按计划开工或完工？5. 哪些工序未按计划开工或完工？6. 今天有哪些不良品，哪个班组、哪个人的不良品最高？	<p>在安达发MES中及时输入生产现场数据，通过生产订单看板、加工中心看板、生产异常看板等非常方便直观的看板，给出实时的实际生产信息。</p> <p>系统还可设定，将超过某个预设值的异常信息，自动发送邮件、或者手机短信给预设的人。</p> <p>通过这些看板，业务、计划、生产、工程等人员可随时查询得知任何订单、生产订单、工序、工作中心的实际生产进度状态，并以此为依据，对生产进度作及时调整。</p> <p>APS以MES的实际回馈信息做依据，重新全盘做生产排程计划，进而给出最新的生产计划。</p>

安达发APS—条码化工艺流程表、工序任务单

要点

andafa.com @ C01
2008-9-22 9:42:04

工艺流程表

页号： 1 / 1

1821-1



制令品号: F0010001U

品名/规格: T3.51*3.26*1.6 上型

数量: 4.00

订单编号: 787-1

制令交期:

客户: C003

加工方式: 1 New

备注:

条码	工序	工艺	工艺要求	操作员
	1	开料	最小32.28	
	2	粗车		
	3	精铣外形		
	4	割先端		
	5	放先端		

Printed: andafa.com@ 2008-9-8 PG: 1-1
SO: 784-1 Due Date: 2008-8-30 6000.00
OP01 Operation #1 60Minutes/ 400
Part No: P03 Connector: T3.51*3.26*1.6
1823-1-1
Remark:

安达发APS—生产订单工序派工小票

打印本派工小票，谁来做该工序任务，谁就领一张小票。

用于精确、方便的告知本工序的详细信息，包括数量、工时、时间、注意事项等。通过条码，可非常方便的实现工序进度输入。

要点

管理员 @ C01	2008-1-30 14:55:47	管理员 @ C01	2008-1-30 14:55:47
4322-021-06091	4322-021-06091 AP;	4322-021-06091	4322-021-06091 AP;
1 新品		1 新品	
制令交期：2008-2-6	订单编号： dddd-1	制令交期：2008-2-6	订单编号： dddd-1
M0000675-2-5		M0000675-2-2	
SC 射出	层数： 1- 1	PJ 品检	层数： 1- 4
SC01		PJ03	
15.00分钟	制令数量： 8000.00	0.00分钟	制令数量： 8000.00
排程起止日期： 01-30 15:48 ~ 01-30 20:45		排程起止日期： 01-30 23:58 ~ 01-31 02:36	

安达发APS—生产进度即时掌控

要点

安达发 Apsabe 精益制造管理系统 - [制令总控台]

文件(F) 执行(X) 历史 收藏夹(Y) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

制令总控台

制令 制令和属性 属性 查询 导入制令 新建制令

制令编号	品号	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	制令计划开工日期	制令计划完工日期
1	M0000018-1 848598710	2007-10-29 10:12	2007-10-30 23:59	提前 1 天	10000.00	50	2007-10-16	2007-10-31
2	M0000019-1 805-1084	2007-10-16 18:00	2007-10-21 11:36	正常	35000.00	50	2007-10-10	2007-10-21

排程计划 计划与实际 标准工艺 文档图档

工序概要表 工序概要甘特图 工序进度明细

层数	工艺编号	工艺	待开始数	已开始未完工数	已完工良品数	已完工废品数	已完工总数	已完工待移转数	实际开工时间	
1	1	SC	射出	0.000000	4692.00	6108.00	0.00	6108.00	6108.00	2007-10-11 17
2	2	MB	毛边处理	10500.000000						
3	3	CP	插Pin	10400.000000						
4	4	PJ	品检	10200.000000						
5	5	BZ	包装	10000.000000						

M0000018-1

ADMIN (管理员) C01 12:31:29 4.0.1068.23648

安达发APS—生产异常即时监控

要点

	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	客户代号
1	M0000019-1	805-1084	805-1084	20000.00	2007-10-29 0:01	2007-10-30 20:21	90	
2	M0000018-1	848598710	848598710	10000.00	2007-10-29 13:37	2007-10-30 20:38	85	
▶ 3	M0000021-1	4322-021-06071	4322-021-06071	10000.00	2007-10-29 18:42	2007-10-31 3:37	84	
4	M0000022-1	848598710	848598710	20000.00	2007-11-3 22:28	2007-11-7 23:57	81	
5	M0000020-1	4322-021-06071	4322-021-06071	10000.00	2007-11-3 22:28	2007-11-5 19:21	80	

安达发APS—相关数据维护

1. 基础资料数据

- 工作中心 (工时处理方式、替代工作中心等)
- 工艺 (加工工时单位、可用工作中心、默认工时、排程优化规则等)
- 模具 (总模腔数、可用模腔数、共模的产品、替代模具、等)
- 品号
- 超级BOM (工艺流程、加工工时、所用模具、物料、人员等)

2. 工作中心工作日历

3. 排程优先选择规则

4. 生产订单

安达发APS—工作中心基本资料

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for managing work center basic information. A table lists work centers with columns for status, plant name, work center ID, name, shop name, line, and group. A dialog box titled '属性' (Properties) is open for editing a work center. The '工时处理方式' (Time Processing Method) dropdown menu is highlighted, showing six options: A 独占式 (Exclusive), B 有限共享式 (Limited Shared), C 无限共享式 (Infinite Shared), C2 无限共享限时式 (Infinite Shared Limited), D 定时外包式 (Timed Outsourcing), E 步进式 (Stepwise), and F 开关式 (On/Off).

状态名称	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	车间名称	线别	作为组?
7 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-CC01	5200.车床01	C1 一车间	LA A线	
8 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-CC02	5200.车床02	C1 一车间	LA A线	
9 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-HHJ01	5200.火花机01	C4 四车间	LA A线	
10 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-HHJ02				
11 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-MC01				
12 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-MC02				
13 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-MC03				
14 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-MZSO1				
15 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-MZSO2				
16 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-RCLO1				
17 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-RCLO2				
18 110 正常	5200 五金模具厂	5200.WKC-SX006				

属性
放弃编辑

基本 扩展 特征 备注

状态: 110 正常
工作中心编号: 5200.WKC-MC02
工作中心名称: 5200.磨床02
分厂ID: 5200 五金模具厂
车间: C1 一车间
线别: LA A线
作为组?: 是
工作中心分组:
工作中心排序号:

工作中心颜色:
工作中心高度: 0
工时处理方式: A 独占式
产能分组:
分类2:
分类3:
分类4:

工时处理方式
目前有6种，
最常用的是独占式

工作中心是在生产排程中用于承接制造订单任务的具体载体。它可能是一台机器、几台机器的联合体、一个人、一组人、或是机器与人的组合体

安达发APS—工作中心的替代关系

要点

安达发 Andafa AX - [PDM120 工作中心基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

PDM120 工作中心基本资料

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除(D) 刷新(R) 帮助

	状态名称	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	车间名称	线别	作为组?
1	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-CC01	12013.车床01	C1 一车间	LA A线	
2	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-CC02	12013.车床02	C1 一车间	LA A线	
3	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-HHJ01	12013.火花机01	C4 四车间	LA A线	
4	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-HHJ02	12013.火花机02	C4 四车间	LA A线	
5	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-MC01	12013.磨床01	C1 一车间	LA A线	
6	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-MC02	12013.磨床02	C1 一车间	LA A线	
7	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-MC03	12013.磨床03	C1 一车间	LA A线	
8	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-MZS01	12013.慢走丝01	C1 一车间	LA A线	
9	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-MZS02	12013.慢走丝02	C1 一车间	LA A线	
10	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-RCL01	12013.热处理01	C4 四车间	LA A线	
11	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-RCL02	12013.热处理02	C4 四车间	LA A线	
12	110 正常	12013 五金模具厂	12013.WKC-SX006	12013.抛光机1	C1 一车间	LA A线	

工位 替代工作中心 关联超级BOM 维修保养计划 APS工作中心计划任务

添加 编辑(E) 删除(D) 全选 清空选择 反选 刷新(R) 帮助

	优先级	工作中心编号	工作中心名称
1	10000	12013.WKC-MC02	12013.磨床02
2	5000	12013.WKC-MC01	12013.磨床01

查看和维护工作中心的替代关系和优先级

axdb_dev 7.10.305.1752 www.andafa.com 2013-03-06 17:09:56

安达发APS—模具基本资料

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for managing mold basic information. A table lists mold data, and a '属性' (Properties) dialog box is open for editing a specific mold.

分厂名称	状态名称	使用状态	模具代号	模具名称	模具分类	总数量	可用数量	总模腔数
1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-01	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-02	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-03	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
1400 电线电缆厂						1	1	1
1400 电线电缆厂						1	1	1
1400 电线电缆厂						1	1	1
1400 电线电缆厂						1	1	1
1400 电线电缆厂						1	1	1
1400 电线电缆厂						1	1	1
1400 电线电缆厂						1	1	1

The '属性' dialog box shows the following fields:

- 状态: 110 正常
- 模具使用状态: [Empty]
- 模具代号: SV71-02
- 模具名称: SV71
- 拼音缩写: [Empty]
- 分厂ID: 1400 电线电缆厂
- 单位: 01 个
- 治工具颜色: [Empty]
- 治工具高度: 0
- 总数量: 1
- 可用数量: 1
- 治工具排序号: [Empty]
- 总模腔数: 1
- 可用模腔数: 1
- 装载工时: 0
- 卸载工时: 0
- 成本: 0
- 默认状态: 100 未确认

维护模具的基本资料，包括模具编号、模具名称、所属分厂、可用数量、模腔数、装载卸载工时等。

安达发APS—共模的产品

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for mold management. The main window shows a table of mold data with columns for factory name, status, usage, mold code, mold name, mold type, total quantity, available quantity, total mold cavities, and available mold cavities. A dialog box titled '属性' (Properties) is open, showing fields for '品号id' (1100.3100.09.ZS), '品名' (3100上壳注塑件), '规格' (注塑), and '可用模腔数' (4). A yellow callout bubble points to the '可用模腔数' field in the dialog box.

分厂名称	状态名称	使用状态	模具代号	模具名称	模具分类	总数量	可用数量	总模腔数	可用模腔数
1205 钣金冲压厂	110 正常		12013.3100.SGMJ	3100模具		1	1	10	8
1100 塑胶制品厂	110 正常		1100.MJ.3100.01-2	3100上盖模具2		1	1	2	1
1100 塑胶制品厂						2	2	1	1
1205 钣金冲压厂						1	1	10	8
1100 塑胶制品厂						1	1	1	1
1202 金属机加工厂						1	1	0	1
1100 塑胶制品厂						2	2	1	1
9999 开发测试厂B									
1103 塑胶材料厂									
1100 塑胶制品厂									
1100 塑胶制品厂									
1100 塑胶制品厂									
1100 塑胶制品厂									

属性

放弃编辑

基本

品号id: 1100.3100.09.ZS

品名: 3100上壳注塑件

规格: 注塑

可用模腔数: 4

确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

当一个模具可以生产多个产品时，分别维护生产每个产品对应的可用模腔数

品号	品名	规格	可用模腔数
1	1100.3100.02.ZS	3100下壳注塑件 注塑	4
2	1100.3100.09.ZS	3100上壳注塑件 注塑	4

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1623 www.andafa.com 2012-11-15 16:54:21

安达发APS—工艺基本资料

要点

分厂名称	状态名称	工艺代号	工艺名称	加工工时单位名称	C标前置工时	C标后置工时	C标节拍	C标产量	C标人工工时	C
1 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-CH	12013.车	M 分钟		0	0	0	0	0
2 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-FD	12013.放电	M 分钟		10	0	20	1	0
3 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-MO	12013.磨	M 分钟		0	0	0	0	0
4 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-MZS	12013.慢走丝	M 分钟		0				
5 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-FG	12013.抛光							0
6 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-RCL	12013.热处理							0
7 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-SXHH	12013.回火							0
8 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-Xi	12013.洗							0
9 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-ZJ	12013.终检							0
10 五金模具厂	110 正常	12013.WKP-ZZ	12013.组装							0
11 五金模具厂	110 正常	M0021	磨							0

属性

放弃编辑

基本 扩展 ABC标

状态: 110 正常

工艺代号: 12013.WKP-RCL

工艺名称: 12013.热处理

分厂ID: 12013 五金模具厂

加工工时单位: M 分钟

工时来源: W 加工中心工时

前置工时: 0

最小加工批量: 100

递增加工批量: 1

最大加工批量: 10000

确定 帮助

可用工作中心 工步 工艺优化规则 关联的超级BOM APS排程任务表

排序号	工作中心编号	工作中心名称	C标前置工时
-----	--------	--------	--------

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.305.1752 www.andafa.com 2013-03-06 17:19:03

安达发APS—工艺的可用工作中心

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for configuring process data. The main window shows a table of process data with columns for plant name, status, process code, process name, unit, and various time and production metrics. A yellow callout box highlights the '属性' (Properties) dialog box, which is used to set the available work center and sequence number for a process. The dialog box shows the '基本' (Basic) tab with fields for '排序号' (Sequence Number) and '工作中心编号' (Work Center Number). A second yellow callout box highlights the '可用工作中心' (Available Work Centers) dialog box, which is used to set the default processing time for a process. The dialog box shows the '基本' (Basic) tab with fields for 'C标前置工时' (C-Standard Pre-processing Time) and 'C标后置工时' (C-Standard Post-processing Time).

分厂名称	状态名称	工艺代号	工艺名称	加工工时单位名称	C标前置工时	C标后置工时	C标节拍	C标产量	C标人工工时	C标工序定员
五金模具厂	110 正常	12013.WKP-CH	12013.车	M 分钟	0	0	0	0	0	0
五金模具厂	110 正常	12013.WKP-MO	12013.磨	M 分钟	0	0	0	0	0	0
五金模具厂	110 正常	12013.WKP-MZS	12013.慢走丝	M 分钟	0	0	0	0	0	0
五金模具厂										
五金模具厂										
五金模具厂										
五金模具厂										
五金模具厂										
五金模具厂										
五金模具厂										

设置工艺的可用工作中心和排序号，为产品添加该工艺时，些工作中心会自动带出

设置工艺的可用工作中心的默认加工工时

安达发APS—工艺的排程优化规则

要点

安达发 Andafa AX - [PDM130 工艺基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

PDM130 工艺基本资料

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除(D) 获取接口数据 刷新(R) 帮助

分厂名称	状态名称	工艺代号	工艺名称	加工工时单位名称	C标前置工时(分钟)	C标节拍	C标产量	C标工序定员
1 塑胶制品厂	110 正常	5100.WKP-ZS	5100.注塑	S 秒	0	10	1	1
2 五金模具厂	110 正常	5200.WKP-CH	5200.车	M 分钟	5	30	1	1
3 五金模具厂	110 正常	5200.WKP-PD	5200.放电	M 分钟	5	20	1	1
4 五金模具厂	110 正常	5200.WKP-MO	5200.磨	M 分钟	5	25	1	1
5 五金模具厂	110 正常	5200.WKP-MZS	5200.慢走丝	M 分钟				
6 五金模具厂	110 正常	5200.WKP-PG	5200.抛光	M 分钟				
7 五金模具厂	110 正常	5200.WKP-RCL	5200.热处理	M 分钟				
8 五金模具厂	110 正常	5200.WKP-Xi	5200.铣	M 分钟				
9 五金模具厂	110 正常	5200.WKP-ZJ	5200.终检	M 分钟				
10 五金模具厂	110 正常	5200.WKP-ZZ	5200.组装	M 分钟				
11 钣金冲压厂	110 正常	3300.WKP-CYBS	3300.钣金冲压	S 秒				
12 电子厂	110 正常	5400.WKP-SMT	5400.SMT	H 小时				

可用工作中心 工步 工艺优化规则 关联的超级BOM APS排程任务表

新建 编辑(E) 删除(D) 刷新(R) 帮助

优先级 优化规则

1	100	少换产(相同产品的尽量一起做)
2	200	少换料(相同物料的尽量一起做)
3	300	少换模(相同模治具的尽量一起做)

属性

放弃新增

基本

优先级: 300

优化规则编号: 300

确定(O) 帮助(H)

110 少换产(相同产品的尽量一起做)

120 少换料(相同物料的尽量一起做)

130 少换模(相同模治具的尽量一起做)

210 工序数值特征1大的优先

220 工序数值特征1小的优先

230 工序数值特征2大的优先

240 工序数值特征2小的优先

250 工序数值特征3大的优先

系统提供多种优化规则。
如：少换产、少换料、少换模、少换规格特征等。

user (user 用户) S04:9000 axdb_dev_apm 7.17.426.1721 www.andafa.com 2013-04-27 16:41:33

安达发APS—品号基本资料管理

要点

安达发 Andafa AX - [PDM160 品号基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

PDM160 品号基本资料

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建(N) 复制为(C) 编辑(E) 删除(D) 刷新(R) 帮助(H) 工具栏管理

分厂编号	分厂名称	状态名称	品号	品名	规格	单位名称	生产类型	分类1
1	12013	12013 五金模具厂	110 正常	12013.3100.SGMT	3100上盖模具	PCS 件	0	
2	12013	12013 五金模具厂	110 正常	12013.3100.XGMT	3100下盖模具	PCS 件	0	
3	12013	12013 五金模具厂	110 正常					

属性

放弃编辑

基本 物流 成本 生产 工时 特征 分类

状态: 110 正常 排程任务数量小数位: 0

品号: 1100.MJ.3100.01-1 长度: 0

品名: 3100上盖模具1 宽度: 0

规格: 高度: 0

主要单位: PCS 件 颜色:

第二单位: PCS 件 净重: 0

单位换算率2/1: 0 毛重: 0

生产类型: 0 生产 料把重量: 0

文档关键字: 1100.MJ.3100.01-1

库存量小数位数: 0

确定(F8) 应用(F9) 取消(ESC) 帮助(H)

联产品 产品分厂分配比例

新建(N) 编辑(E) 删除(D) 全选(A) 清空选择(C) 反选(I) 查

主产品产出量 联产品产出量 联产品品名

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.10.308.1012 www.andafa.com 2013-03-08 16:40:00

维护品号基本资料

安达发APS—超级BOM表头

要点

BOM分类显示

显示产品与零件的多层级关系

可为同一产品定义不同版本的BOM

安达发 Andafa AX - [PDM171 超级BOM]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

PDM171 超级BOM

搜索条件 搜索结果 分类列表

新增 保存 刷新 复制为 删除 取消提交 取消确认 导入当前BOM 导入所有BOM 关闭

一般 工艺树 BOM展开 文档 关键路径 成本

BOM编号: []

品号: 5200.3100.01-1

品名: 3100上盖模具

规格: []

版本号: 1

修订号: 9

分厂: 五金模具厂

计划BOM: 是

默认: 是

分组: 5200

备注: []

最后修改用户: user user 用户

最后修改时间: 2013-04-26 11:13:52

最后修改主机: CITY

刷新

工艺代号	工艺名称
5100.WKP-ZS	5100.注塑
5200.WKP-CH	5200.车
5200.WKP-FD	5200.放电
5200.WKP-MO	5200.磨
5200.WKP-MZS	5200.慢走丝
5200.WKP-PG	5200.抛光
5200.WKP-RCL	5200.热处理
5200.WKP-Xi	5200.铣
5200.WKP-ZJ	5200.终检
5200.WKP-ZZ	5200.组装
5200.WKP-CVBT	5200.钣金冲压

user (user 用户) S04:9000 axdb_dev_apm 7.16.416.1428 www.andafa.com 2013-04-26 11:15:54

安达发APS—图形化的工艺维护

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for 'PDM171 超级BOM'. The main window shows a graphical workflow for '3100上盖模具' with steps: 5200.WKP-CH (5200.车), 5200.WKP-Xi (5200.铣), 5200.WKP-MO (5200.磨), 5200.WKP-MZS (5200.慢走丝), 5200.WKP-FD (5200.放电), 5200.WKP-RCL (5200.热处理), 5200.WKP-ZJ (5200.终检), and 5200.WKP-ZZ (5200.组装). A yellow callout bubble points to this workflow with the text '图形化的工艺流程维护'.

The bottom panel shows a table of work centers. A red box highlights the '工作中心' tab and the table. A yellow callout bubble points to the table with the text '该产品这道工序可用哪些工作中心'. The table data is as follows:

是否可用	是首选?	工作中心编号	工作中心名称	C标前置工时(分钟)	C标产量	C标节拍	C标工序定员	备注
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	5200.WKC-CC01	5200.车床01	15.000000	1.000000	30.000000	1.000000	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5200.WKC-CC02	5200.车床02	15.000000	1.000000	30.000000	1.000000	

Two yellow callout bubbles point to the 'C标前置工时(分钟)' and 'C标工序定员' columns with the text '准备时间' and '需要的人数' respectively. A third yellow callout bubble points to the 'C标节拍' column with the text '生产节拍 (多长时间做多少个) (节拍单位取工艺的加工工时单位)'.

安达发APS—产品每道工序所用的模具

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for a BOM structure. The main window shows a process tree for '5100.3100.02.ZS 3100下壳注塑件'. A specific process '5100.WKP-ZS 5100.注塑' is highlighted. Below the process tree, a table lists the tools used in this process. The table has columns for '明' (Name), '是否可用' (Availability), '治工具编号' (Tool ID), '治工具名称' (Tool Name), '使用数量' (Usage Quantity), '效率倍数' (Efficiency Multiplier), 'C标前置工时(分钟)' (C-Label Setup Time), 'C标产量' (C-Label Quantity), 'C标节拍' (C-Label Cycle Time), and 'C标工序定员' (C-Label Staffing). A red box highlights the first row of the table, and a yellow callout box points to it with the text: '该产品该工序所需要的模具，包括可以用哪些模具、用几穴即一出几。'

明	是否可用	治工具编号	治工具名称	使用数量	效率倍数	C标前置工时(分钟)	C标产量	C标节拍	C标工序定员
1	<input checked="" type="checkbox"/>	5100.TOOL.3100.02-1	5100.3100下盖模具1	1	4.000000	60.000000	1.00	20.00	1.00

安达发APS—产品每道工序所用的物料

要点

明细	约束排程?	材料品号	材料品名	材料规格	物料批号	物料属性	单位用量	用量倍数分母	最小损耗量
1	<input type="checkbox"/>	5200.6C0001	钢材		*	外购	5.000000		1 0.000000

该产品该工序所需要的物料，包括需要用哪些物料、单位用量、损耗率、最小损耗量、最小使用量、替代规则、补料规则等。

安达发APS—工作中心日历维护—时间

要点

The screenshot shows the 'APS140 工作中心日历(新)' window. The main table lists work center shifts with columns for date, day, shift name, start/end times, center number, and name. A '维护向导' (Maintenance Wizard) dialog is open, showing date selection (2012-12-06), day selection (Monday to Saturday), and shift selection (上班/上班). A '查询' (Query) dialog is also open, showing a list of shifts with columns for shift name, start time, and end time. Yellow callouts provide instructions: '维护要设置日历的时间段' (Maintenance requires setting the calendar time period), '根据星期筛选工作时间' (Filter working hours by day of the week), '在这段时间内是上班还是休假' (Whether working or on holiday during this period), and '选择班次' (Select shift).

班次日期	星期几	班次名称	开始时间	结束时间	工作中心编号	工作中心名称	休息时长(分钟)	可用数量	当前效率	班次当前	是否锁定
2012-07-23	星期一	白班	08:00	19:00			90	1	1	0 0	否
2012-07-23	星期一	夜班	20:00	07:00						0 0	否
2012-07-24	星期二	白班	08:00	19:00						0 0	否
2012-07-24	星期二	夜班	20:00	07:00						0 0	否
2012-07-25	星期三	白班	08:00	19:00						0 0	否

班次名称	开始时间	结束时间
1 白班	08:00	19:59
2 白班加班	20:00	22:00
3 全白班	08:00	19:59
4 全夜班	20:00	07:59
5 夜班	20:00	07:59
6 正班	09:00	18:00

安达发APS—工作中心日历维护—工作中心

要点

The screenshot displays the 'APS140 工作中心日历(新)' window. The main table lists work center shifts with columns for date, day, shift name, start/end times, work center code, name, rest time, available quantity, current efficiency, current shift, and lock status. Two dialog boxes are overlaid: '维护向导' (Maintenance Guide) and '查询' (Query). The '维护向导' dialog has a '添加' (Add) button highlighted in red. A blue arrow points from this button to the '查询' dialog, which shows a list of work centers. A yellow callout box points to the selected 'SMT1线' (SMT1 Line) in the query results, with the text '选择相应的工作中心' (Select the corresponding work center).

班次日期	星期几	班次名称	开始时间	结束时间	工作中心编号	工作中心名称	休息时长(分钟)	可用数量	当前效率	班次当前	是否锁定
2012-07-23	星期一	白班	08:00	19:00	00001.BZ1001	包装1线		90	1	1	0 0 否
2012-07-23	星期一	夜班	20:00	07:00	00001.BZ1001	包装1线		0	1	1	0 0 否
2012-07-24	星期二	白班	08:00	19:00	00001.BZ1001	包装1线		90	1	1	0 0 否
2012-07-24	星期二	夜班	20:00	07:00	00001.BZ1001	包装1线		0	1	1	0 0 否
2012-07-25	星期三	白班	08:00	19:00	00001.BZ1001	包装1线		90	1	1	0 0 否

分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	拼音缩写
1 00001 安德鲁...	00001.BZ1001	包装1线	BZ1X
2 00001 安德鲁...	00001.BZZ	包装组	BZZ
3 00001 安德鲁...	00001.SMT1001	SMT1线	SMT1X
4 00001 安德鲁...	00001.SMT1002	SMT2线	SMT2X
5 00001 安德鲁...	00001.SMTZ	SMT组	SMTZ
6 00001 安德鲁...	00001.SYS1001	系统组装1线	XTZZ1X
7 00001 安德鲁...	00001.SYS1002	系统组装2线	XTZZ2X
8 00001 安德鲁...	00001.SYSZ	系统组装组	XTZZZ
9 00001 安德鲁...	00001.TEST1001	测试1线	TEST1X
10 00001 安德鲁...	00001.TEST1002	测试2线	TEST2X

安达发APS主要的约束与优化原理

安达发APS主要采用3种方法来实现排程结果的最优化：

1. 工艺流程基础数据与资源约束。

在产品工艺中，我们预先定义好每个产品工艺流程中每个工序的资源与特征约束，包括工序资料、特征、可用机台产线、模治具、物料、时间等，由此实现工艺的基本资源约束。

2. 订单级的优先选择规则方案。

我们把所有待排程订单按紧急程度分为3大类：特急、一般、不急，并针对每种紧急程度分别设置具体的排序选择规则，由此实现大范围的急单先做的效果。

3. 工序优化规则。

我们针对每个工序详细设置其优化规则，如少换产、少换模、少换料、少换规格、按某个特征从小到大从大到小等。并对短期的排程结果进行优化，由此实现了机台产线的尽量连续生产，从而显著减少换产带来的工时和物料损失。

安达发APS通过在全自动计算过程中同时应用如上3种方法，就实现了普遍的约束与优化。另外我们提供多种手工调整的方法，可灵活的对排程结果做可视化的拖动调整，从而实现了个别个性需求的灵活处理。

安达发APS—排程优先选择规则方案

要点

安达发 Andafa AX - [APS150 排程优先选择规则]

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

APS150 排程优先选择规则

查找 (F) 打印 新建 复制 (C) 编辑 (E) 删除 (D) 刷新 (R) 帮助

状态名称	方案名称	方案描述	是系统?	是首选?
1 110 正常	方案1		是	是
2 110 正常	方案2		是	
3 110 正常	方案3		是	

特急 一般 不急

优先级	规则名称	排序方向
1000	207 * 订单到期紧迫率...	DESC 从大到小
990	100 * 客户优先级	DESC 从大到小

属性

放弃新增

基本

优先级: 1000

规则ID:

排序方向:

100 * 客户优先级
207 * 订单期望完成时间 (交...
202 * 订单数量
203 * 订单数量
207 * 订单数量

确定 (O)

admin (admin 安达发) C:\... 03:17

每种方案可根据特急、一般、不急分别设置详细规则。

可自定义多种排程优先选择规则方案

系统提供多种规则可选，多种规则组合成一种排程排程优先选择方案

安达发APS—排程试算时选择优先规则

要点

排程选项

所属分厂: 选择全部
 五金模具厂

排程方向: 依生产单

这些生产单: 选中生产单

优先规则方案: 方案1

基准时间: 2013-01-20 16:20

自动锁定任务 0 小时

重置 确定 (F8) 取消 (Esc)

排程时, 选择合适的优先规则方案

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数	优先级	是否需要排程
12013 五金模具厂	310	确认	1003704	1100.MJ.3100.02-2	3100下盖模具2		10			2013-01-27 16:00		999	是
12013 五金模具厂	310	确认	1003703	1100.MJ.3100.02-1	3100下盖模具1		10			2013-01-27 16:00		999	是
12013 五金模具厂	310	确认	1003702	1100.MT.3100.01-2	3100上盖模具2		10			2013-01-25 16:00		9953	是
12013 五金模具厂	310	确认					10			2013-01-25 16:00		9952	是
12013 五金模具厂	310	确认					10			2013-01-27 16:00		9951	是
12013 五金模具厂	310	确认					10			2013-01-27 16:00		9950	是

admin(admin 安达发) CITY:8090 axdb_dev 7.3.119.1458 www.andafa.com 2013-01-20 17:48:28

安达发APS—生产单导入或新建

要点

生产订单可以从ERP或EXCEL导入

这两项决定该生产单采用哪个BOM

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	期望完成时间	计划开始时间	计划完成时间	优先级	是否
12013 五金模具厂	▶	310 确认	1003698	12013.3100.SGMJ	3100上盖模具		10	2013-01-20 1				9957
12013 五金模具厂	▶	310 确认	1003696	12013.3200.SGMJ	3200上盖模具		100	2013-01-14 9:42				9962
12013 五金模具厂	▶	300 未确认	1003579	12013.3100.SGMJ	3100上盖模具		10	2012-06-11 00:00			500	500
12013 五金模具厂	▶	300 未确认	1003578	12013.3100.SGMJ	3100上盖模具		10	2012-06-11 00:00			500	500
12013 五金模具厂	▶	300 未确认	1003577	12013.3100.SGMJ	3100上盖模具		10	2012-06-11 00:00			500	500
12013 五金模具厂	▶	320 暂停	1003576	12013.3100.SGMJ	3100上盖模具		10	2012-06-11 00:00			500	500

工序	开始数	下工序等待完成数量	已完成合格
4	0	10	0
5	0	10	0
6	0	10	0
7	0	10	0
8	0	10	0
9	0	10	0

安达发APS—生产订单的父子单关系

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production order management. A table lists production orders with columns for plant name, production status, state, production order number, item number, item name, specifications, quantity, and completion times. A dialog box titled '属性' (Properties) is open, showing fields for '父生产单' (Parent Production Order) and '生产单关系' (Production Order Relationship). A yellow callout bubble points to the '父生产单' field, containing the text: '当该生产单生产的产品作为另一个生产单的半成品时，可以在这里将另一个生产单设置成该生产单的父生产单' (When the product produced by this production order is used as a semi-finished product for another production order, you can set another production order as the parent production order here).

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	期望完成时间	计划开始时间	计划完成时间	优先级	是
12013 五金模具厂	▶	310 确认	1003698	12013.3100.SGMJ	3100上盖模具		10	2013-01-20 16:24			9957	
12013 五金模具厂	▶	310 确认	1003696	12013.3200.SGMJ	3200上盖模具		100	2013-01-14 9:42			9962	
12013 五金模具厂	▶	300 未确认	1003695	12013.3300.SGMJ	3300上盖模具		500				500	
12013 五金模具厂	▶	300 未确认	1003694	12013.3400.SGMJ	3400上盖模具		500				500	
12013 五金模具厂	▶	300 未确认	1003693	12013.3500.SGMJ	3500上盖模具		500				500	
12013 五金模具厂	▶	320 暂停	1003692	12013.3600.SGMJ	3600上盖模具		500				500	

属性对话框内容:

- 订单表头编号: []
- 内部订单号: []
- 订单原始数量: 0
- 订单原始交期: 2012-06-11 15:06
- 父生产单: WORK2196517
- 生产单关系: []
- 客户ID: []
- 拆分自: 1003579
- Mrp区域: []
- 成本归属: 1003579
- 顶级生产单: []

安达发APS—钣金冲压行业的特色

钣金冲压行业的特色：

- 按客户需求定做，产品型号多，做产品编码工作量大。
- 多台类似机器呈矩阵式排列。
- 一个产品需要经过多道工序多个机台的多次冲压，常常是超一个方向顺序移转，称之为虚拟连线生产。
- 排程需要机台和模具共同约束，缺一不可。

安达发的特色解决方案：**安达发工序连线生产。**

- 用一个共用的品号+识别号来唯一决定一个产品。
- 将多个一起连线的工序设为连线生产。排产时，本工序将与后面的工序同时开工同时结束，其中一个工序资源不足，都会导致整个连线无法生产。
- 默认规则，相同交期的、连线工序数多的优先生产。

安达发APS—钣金行业的特色

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for a Super BOM. The main window shows a process flow with five sequential steps, each labeled 'WKP-CYBJ 钣金冲压 P.1'. The first step is highlighted with a red dashed border. Below the flow, a detailed parameter table is visible, with the '连续生产' (Continuous Production) checkbox checked and highlighted by a red box.

工艺	特征	参数	能力	工时	工作中心	治工具	物料	工步	工序替代
转移批量:		999999.00		额外损耗数量:		0.00			
工序最小加工批量:		999999		用量倍数:		1.00			
工序递增加工批量:		0		难度系数:		1.00			
工序最大加工批量:		0		效率:		1.00			
连续生产不能分批:		<input checked="" type="checkbox"/> 是		连续生产:		<input checked="" type="checkbox"/> 是			
工序时间间隔类型:									
工序时间间隔:		0.00		参与排程:		<input checked="" type="checkbox"/> 是			
占用能力分子:		1.00							
占用能力分母:		1.00							
递增分子:		0.00							
最大分子:		0.00							

选中连线生产后，本工序将与后面的工序同时开工同时结束，其中一个工序资源不足，都会导致整个连线无法生产。

安达发APS的部署使用方式

安达发APS有2种部署使用方式：

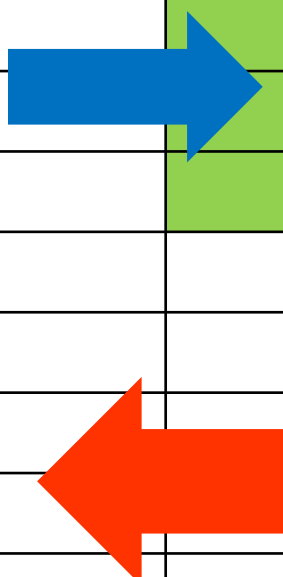
1. 独立使用，不与其他ERP系统集成。
2. 与ERP无缝集成使用。

一般而言，我们推荐与您的ERP相集成，这样可减少一系列的资料重复输入与数据及时同步的问题。

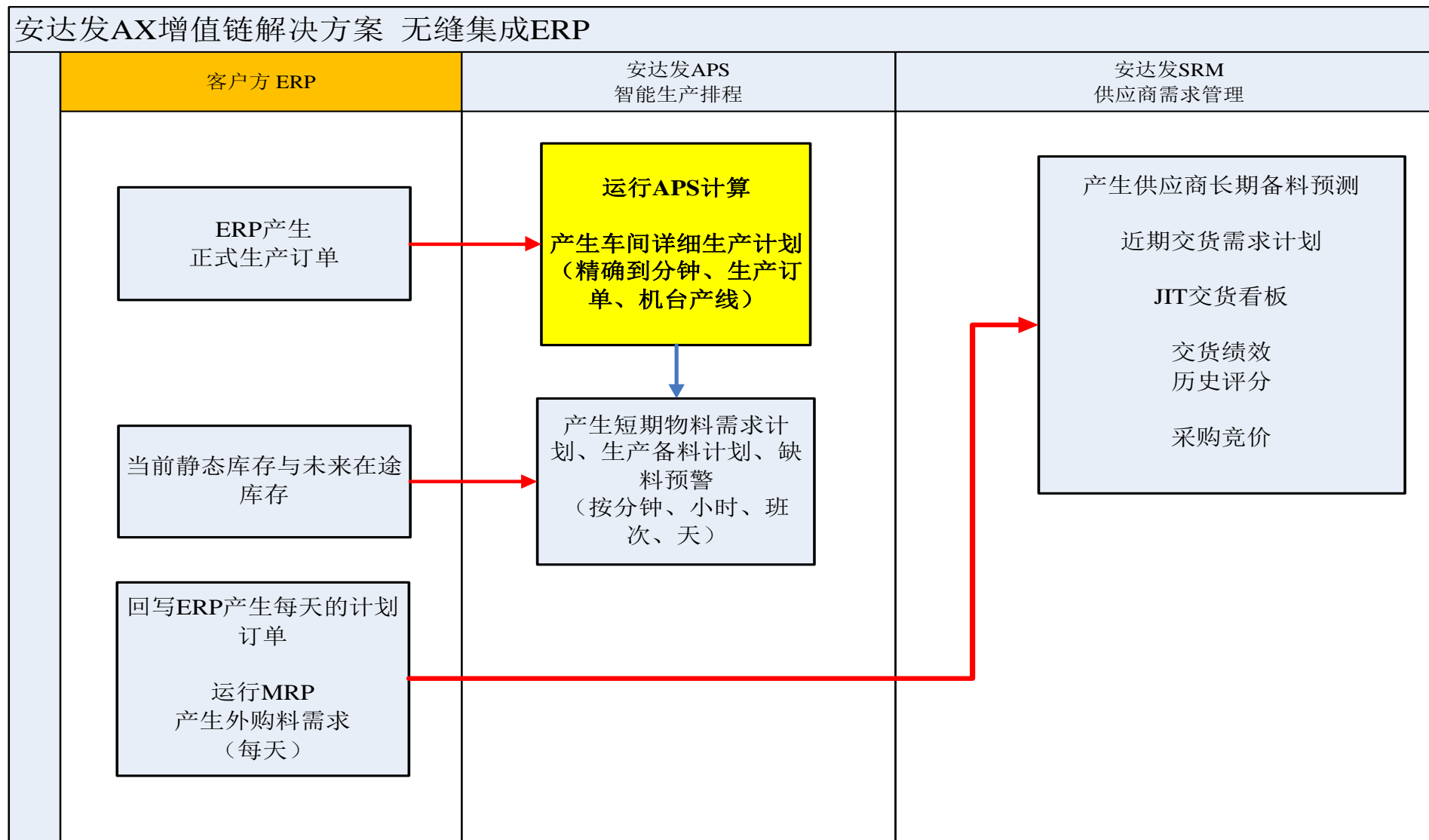
安达发APS与ERP集成主要接口

与ERP集成的层次、程度不同，接入点所需的数据也将有所差异。主要有如下：

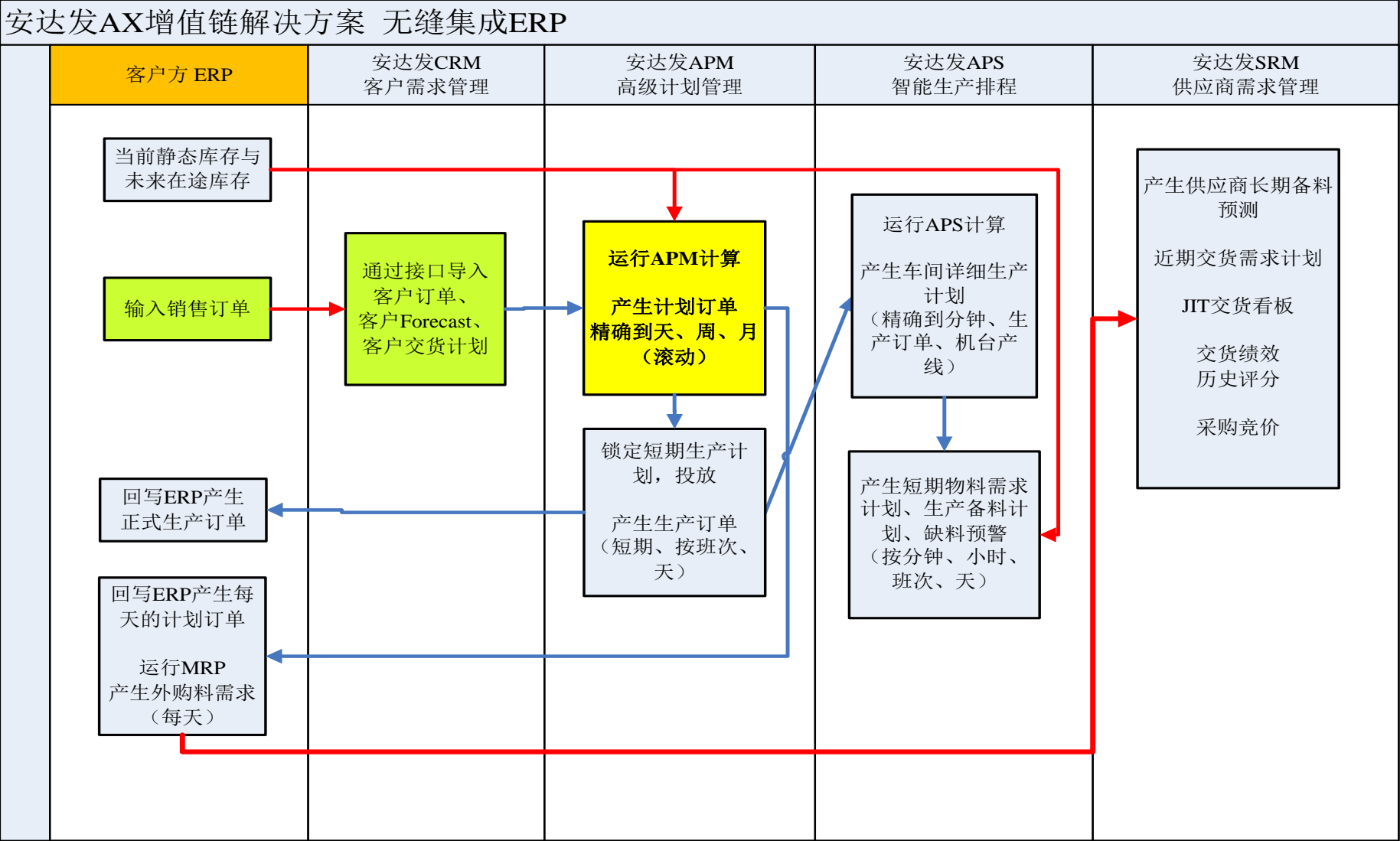
项	数据项	ERP	安达发
1	物料基本资料	√	
2	BOM物料清单	√	
3	库存量、采购在途、生产在制	√	
4	销售订单、采购订单	√	
5	生产订单	√	
6	机台产线、模治具		√
7	产品工艺流程		√
8	生产排程计算		√
9	生产订单开始、完成时间、工序时间		√
10	生产订单工序完工进度回报		√



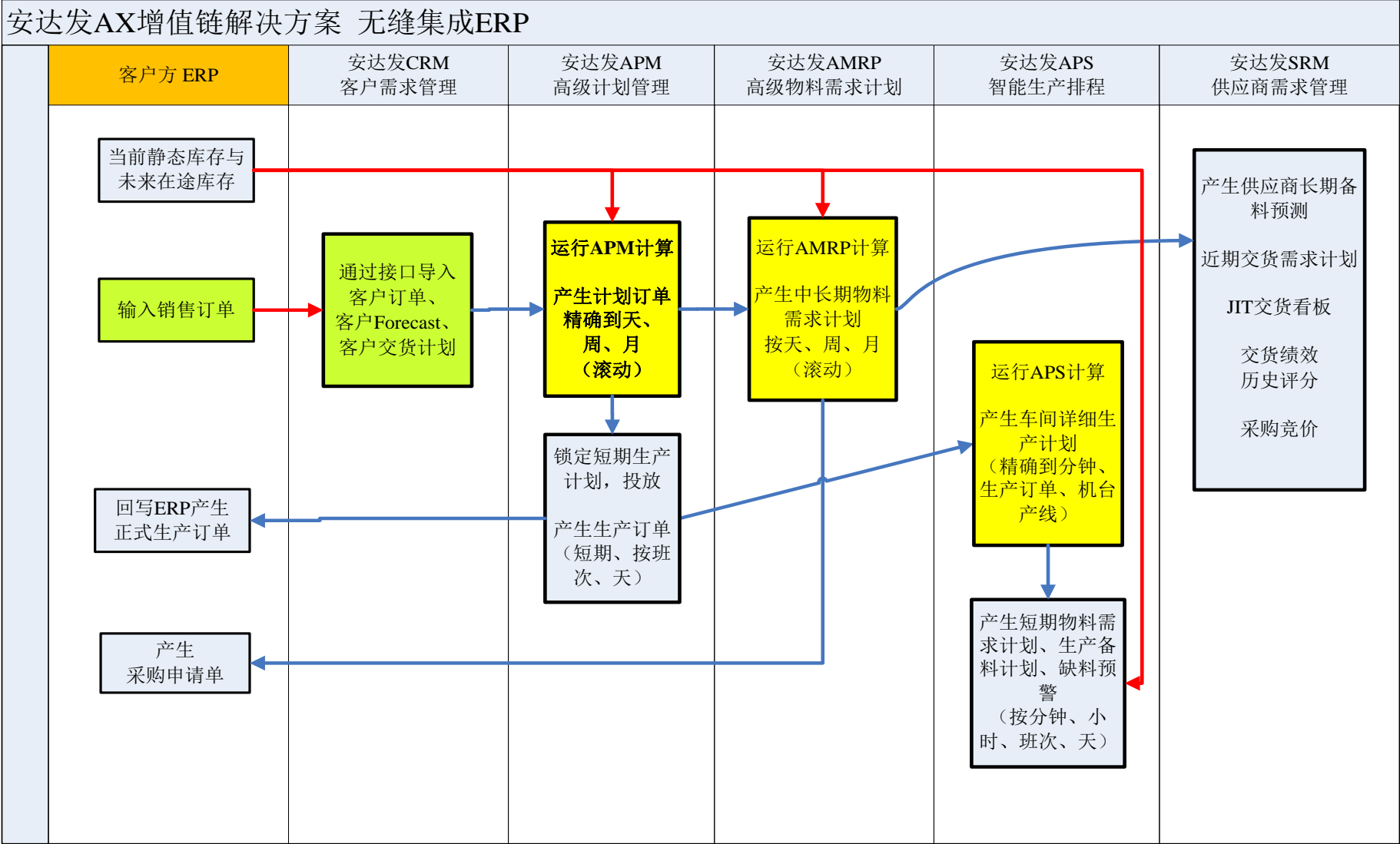
安达发APS与ERP的无缝闭环集成方案1



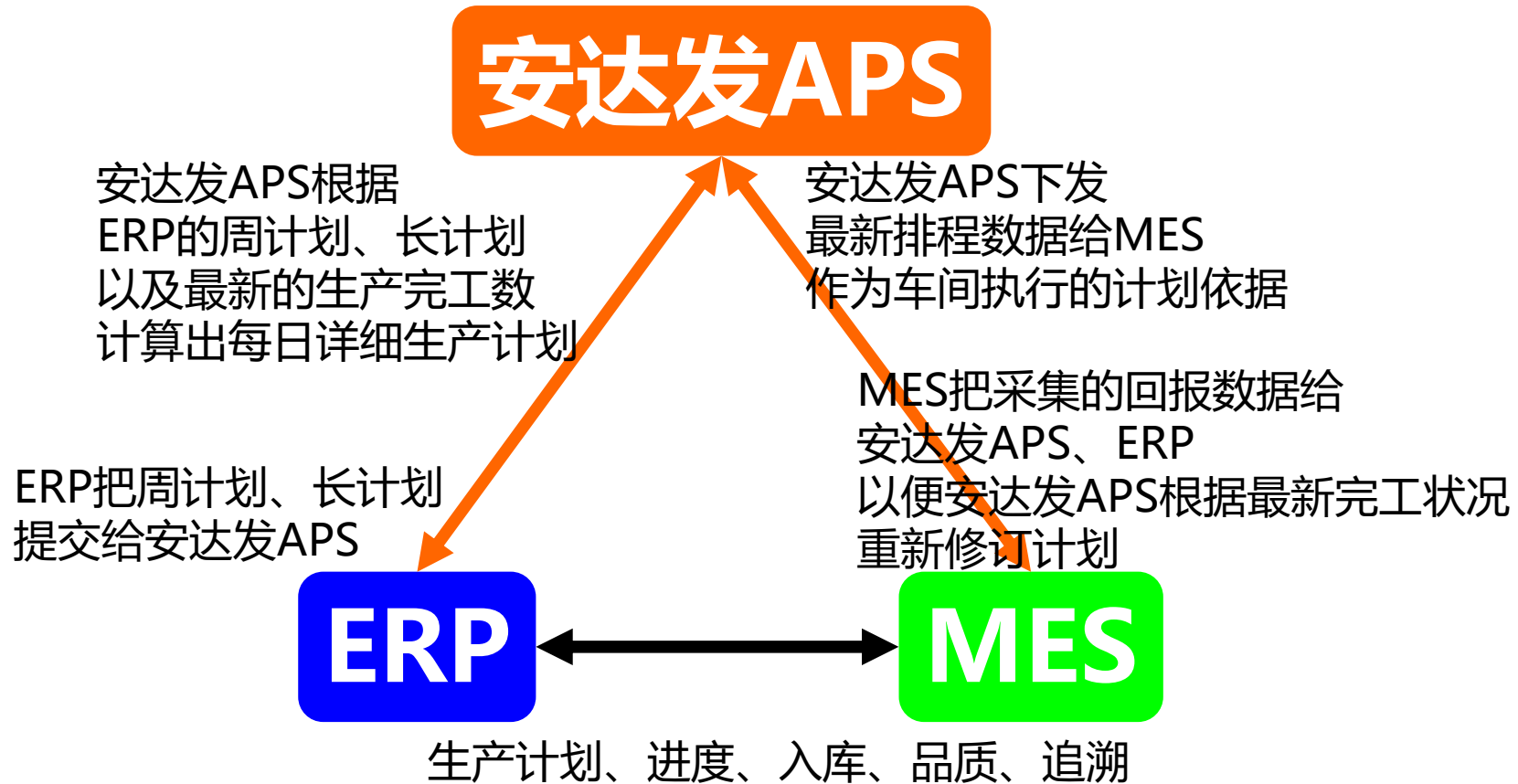
安达发APS与ERP的无缝闭环集成方案2



安达发APS与ERP的无缝闭环集成方案3



安达发APS-ERP-MES的关联关系



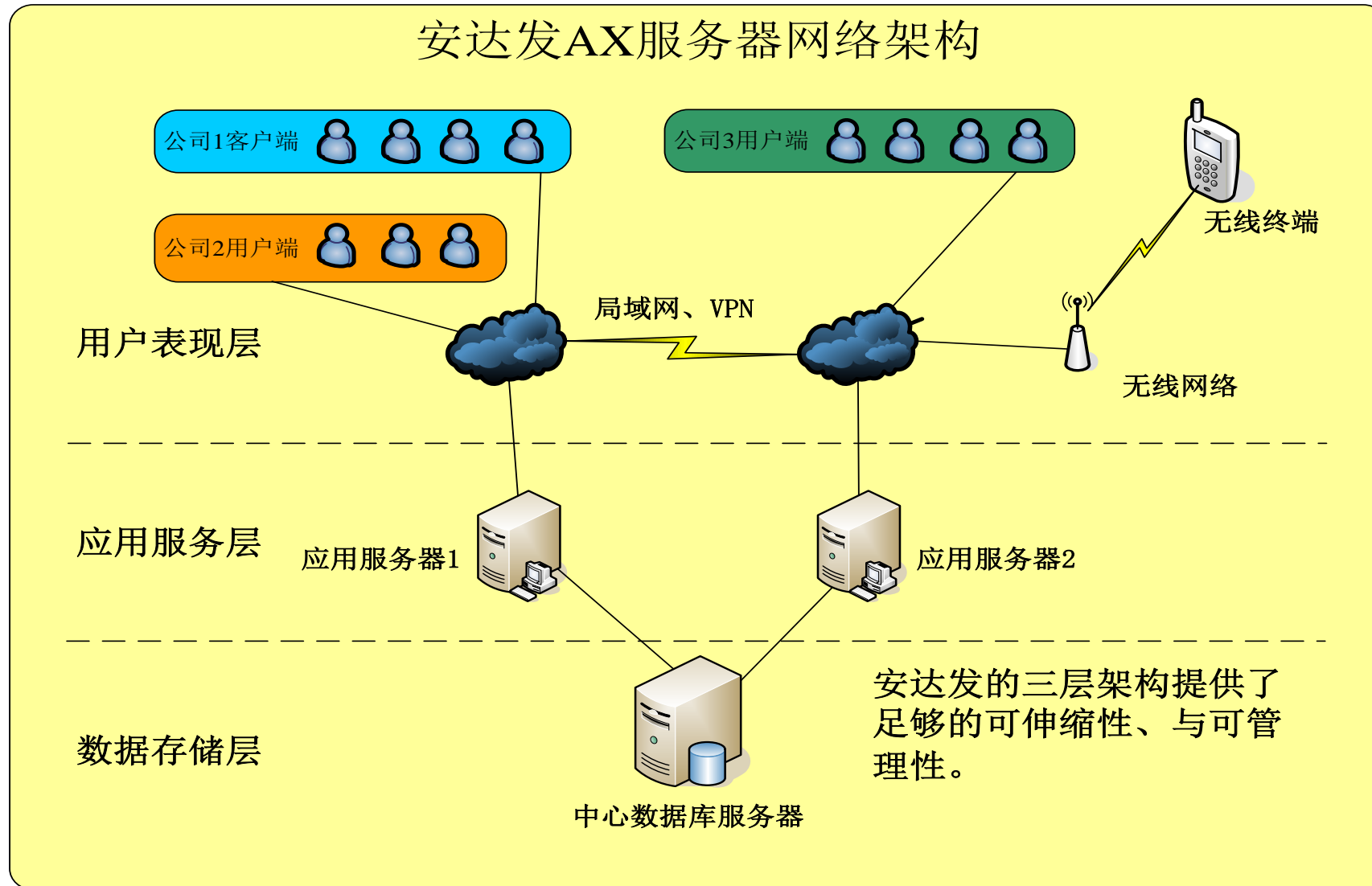
安达发APS主要技术指标

1. 平台化：集团-公司-工厂多级体系可在一个系统中运行，根据权限隔离。
2. 模式：插单、混合全排等多种模式。
3. 模拟：支持反复多次模拟。
4. 方向：正排顺排、逆排倒排、自动双向排程。
5. 速度：秒到分钟级的计算时长。
6. 精度：分钟。
7. 优先级：客户、订单、交期、数量、工时等多种优先级组合。
8. 优化：少换产、少换料、少换模、少换规格特征等多种优化算法。

安达发APS主要技术特色

1. 可与任何ERP无缝整合，共享已有的数据，无需修改原有系统的程序。
2. 启发式搜索引擎，既聪明，又高效。
3. 多种TOC约束规则与OPT优化。
4. 可自动定时执行既定任务，如自动排程，自动跑报表，自动清理垃圾等。
5. 自动统计分析历史交易数据，自动更新工时、损耗率等极大影响排程结果的基本信息。
6. 完美的多国语言与用户个性化用语支持。
目前已经提供简体、繁体、英文3种语言。用户可自行翻译为其他语言或者将界面上可见的词语修改为自己公司的习惯用语。
7. 3层架构（DB+AP+Client）。提供足够的可扩展性与可管理性。
8. 组件式开发。系统提供开放的框架，方便用户做二次开发。
9. 客户端自动更新（Auto Update）。客户端每次登录时候会自动从更新服务器上下载最新的更新，并自动安装。

安达发APS—3层架构(DB + AP + Client)



安达发APS开发所用的主要技术

- **数据库**

Oracle 11g/10g/9i/8i, SqlServer 2008/2005/2000等。

- **开发环境与语言**

Microsoft .Net 、 C#、 C++

安达发APS—建议运行的软硬件环境

- DB数据库：
 - SqlServer2005/2000
 - CPU: 2GHz以上，建议为多核CPU。
 - 内存: 6G以上
 - 硬盘: 空余30G以上
- AP应用服务器
 - 操作系统: Windows 2003
 - CPU: 2GHz以上，建议为多核CPU。
 - 内存: 4G以上
 - 硬盘: 空余5G以上
- Client客户端
 - 操作系统: Windows Vista/2003/XP
 - CPU: 1GHz以上
 - 内存: 512M及以上
 - 硬盘: 空余200M以上

其中DB数据库与AP应用服务器可安装在同一台服务器上。

典型配置为:

- 数据库: SqlServer 2008/2005
- 操作系统: Windows Server 2008/2003
- CPU: Intel 四核Xeon E5 处理器
- 内存: 8/16G
- 硬盘: 146G

安达发APS快速成功实施的关键点

1. 用户至上而下的重视与支持。
2. 产线、机台、治工具、产品工艺流程、工时等基本数据完备准确。
3. 及时的数据维护。
4. 实施顾问公司的全程配合。

安达发APS显著优势

1. 使用简单方便。
2. 技术含量高，多数常用功能更胜于业界领先产品。
3. 运行速度快。
4. 功能完整，需要二次开发的量很少，实施容易。
它是完整的、网络化、管理应用系统，而不是插件。它无需对现有ERP系统做任何修改，即可快速实施。
5. 天生是网络版。
多个用户通过局域网、甚至异地互联网都可联网操控。
6. 使用业界通用标准的SQL数据库与主程序开发语言C#开发。
7. 完全自主开发，自有版权，可根据客户需求定制修改。
8. 可提供永久的原厂维护服务。

安达发APS软件的优势

安达发APS软件的优势

安达发APS是当今业界先进的计划排程软件，主要表现在：

1. 可根据销售订单交货需求、生产计划、采购计划，这3者无缝串联并快速**联动协同**。
2. 可**同步考虑多种有限能力资源的约束**来实现一个最切近于实际的计划排程。
3. 可在**超大数据量**计算生产环境下，非常快速的计算出所需结果。
4. 多工厂架构。

安达发APS与日本某APS整体对比

比较项目	安达发APS	日本某APS
一套系统支持多个用户在多台电脑上同时操作排程	可以。一套系统，多个人可根据权限，只看到和只能操作被授权的资料。	不可以，一套系统只能安装在一台电脑上，一个人操作。多个人同时操作排程需要购买多套系统。所需费用翻几倍。
平台化系统	是。是开放式平台框架系统，提供多帐套、多工厂、多种应用模块功能、多用户、按钮字段级权限。	不是。是单机版、个人使用的工具。
三层架构体系	是。分为客户端、应用服务器端，数据库端，可满足足够的可扩展性。	不是。是原始的单机文件工具软件。
网络协同化	是。多个用户通过局域网、甚至异地互联网都可同时联网操控。	不是。仅仅是单机化的个人使用，无法多用户联网协同使用。
数据存储	优秀。使用业界通用的、标准的、开放的SQL数据库	落后。使用私有的、封闭的文件格式。
详细的权限管制	优秀。有非常详细的权限控制，目前有近600个权限，精确到功能、按钮、字段。	极差。无权限管制。
多工厂	是。一套系统，可内建多个工厂，并可根据用户权限区分某用户是否可查看操控另一工厂数据。	不是。一套系统无法区分多个工厂。多个工厂常常需要买多套系统。
现有应用模块可延伸性	优秀。有工程数据管理、文档管理、计划管理、车间排程、物料需求计划、设备模治具管理、车间数据采集、绩效考核、供应商需求管理等一系列功能延伸。	差。只有排程功能。
软件功能的可扩展性	优秀。可在该平台上配置、开发以后所需要的功能	差。无扩展功能。
可定制修改	优秀。可根据客户需求在本地化定制开发所需功能。	不可以。软件不提供修改，必须要修改的，也要日本才能修改，周期漫长。
原厂支持服务	是。100%原厂支持。可直接快速反应，最快速度解决技术问题。	不是，仅仅是代理商间接支持。无法确保功能得到满足，并且无法确保能快速改进。

安达发APS与某国内APS对比 (1)

比较项目	安达发APS	某国内APS
专业性	是专业的APS软件。	不专业，仅仅是把传统ERP中的MPS主生产计划、能力需求计划换个名字。
智能优化排程	有，启发式算法，多重优化。	简单算法。
排程结果精度	机台、产线	部门、设备群组。
工作中心精度	机台、产线等	部门。
工作中心优选替代	有，任何工作中心都可设置优选替代的工作中心。	无，无法解决优选工作中心的问题。
共享式工作中心	有，“有限共享式”、“无限共享式”等。	无，无法处理共享式工作中心。
图形化产品工艺维护	有，功能强大，直观明了。	无，表格化，不直观。
物料与工艺流程紧密融合	有，给合产品工艺流程维护BOM。	无，产品工艺流程与BOM结构分开维护，无较强的相应性。
生产单工艺流程	有，标准的工程工艺和生产实际用的工艺完全分开，生产实际的工艺修改并不影响标准的工程工艺流程	无，标准的工程工艺和生产工艺完全共用一套，将造成无法针对某生产单临时修改工艺与BOM。
并行工序	有	无。
工序间移转时间	有，且排程时不占用工作中心时间。	无，其工时都会占用工作中心时间，这与实际生产不符。
模治具的装、卸时间	有，排程时考虑此时间，并会优化。	无。
多个工作中心同时分担同一生产任务	有，可将同一工艺的生产任务同时分配到多个工作中心上生产，实现多台机同时加工同一订单的同一工序。	无，无法实现多台机同时加工同一订单的同一工序。

安达发APS与某国内APS对比 (2)

比较项目	安达发APS	某国内APS
排程工序优先选择规则	有，“制令优先级”、“制令交期”、“客户优先级”、“制令紧迫率”等多种工序选择规则。	无。
排程工作中心优先选择规则	有，“替代优先级、最早空余时间、成本、最近使用”等多种工作中心选择规则。	无。
相同产品尽量一起生产，少换产	是，智能优化。	无。
相同特征尽量一起生产	是。可考虑颜色、尺寸、物料等多种产品特征属性，确保相同特征的尽量一起生产。	无。
排程规则方案	有，并可给合多种选择规则及权重综合评定，有效的保证了排程的合理性。	无。
物料约束排程	有，可设定是否物料约束排程。如果约束，则物料到货不缺时，工序才能开工，这将更符合实际生产。	无。排程不受物料约束。明明缺料也会将计划排下去。
齐套排程	有，专门针对组装式生产做齐套检查与排程。	无。
排程方向	有，正排、倒排，并可精确到每张生产单。	无。
甘特图上可视化手工拖动调整排程任务	有，不仅可以在工作中心总控台上智能调整生产任务，还可将生产任务进行切割、合并等操作。	无。
排程任务锁定	有，可分别按生产单和时间对排程任务进行锁定固定。	无。

安达发APS价值收益总结

- 安达发APS很好的弥补了ERP在精细化生产计划与排程方面的空缺和不足。
- 安达发APS从“**交期、成本、管理**”这3个方面显著提升您企业的竞争力。
- 安达发APS**值得信赖!**

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908

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