

# 安达发

## PCE产能预测

产能负荷提前得知，调整产能，保证交期！

# 目录

1. 应用场景描述
2. 价值收益
3. 主要功能
4. 主要特色
5. 联系我们

# 安达发PCE产能预测

## 安达发PCE产能预测

= **Production Capability Estimate**

它根据未来不同时段的不同产品的交货需求，产品的BOM结构、工艺流程、关键工序、工序标准工时、工序所用设备、机台产线、模具、人员，工作日历、通过一键式计算，系统自动给出为了满足生产这些订单产品所需的设备、模具、人员的需求，以及与当前能提供的能力的对比。

PCE产能预测是销售和计划部门做中长期产能评估的得力工具。

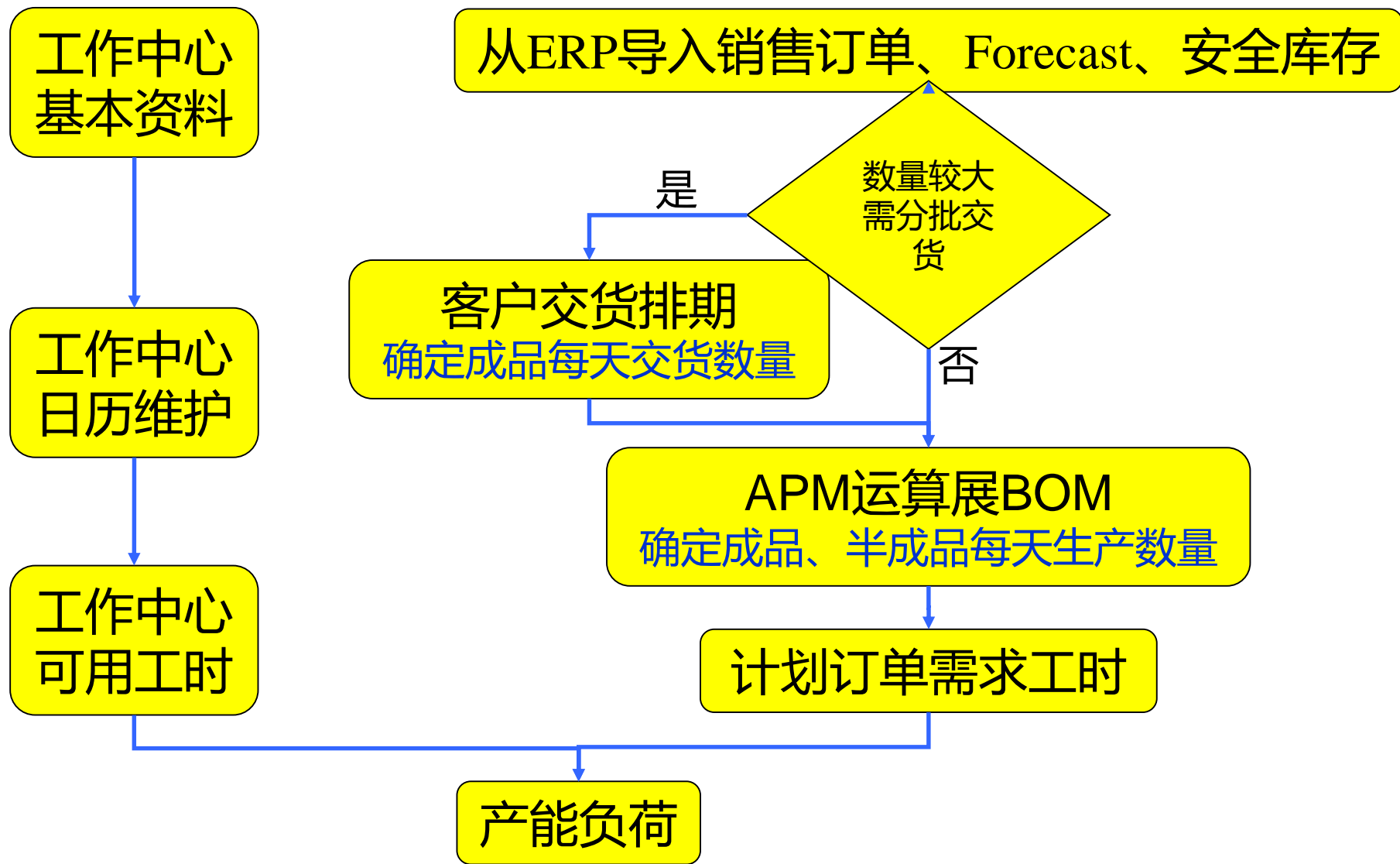
# 安达发PCE的价值收益

- 快速回复交期
- 产能均衡

# 安达发PCE的主要功能

1. 客户交货需求维护
2. 产品工艺维护
3. 工作中心日历维护
4. 产能预测计算
  1. 工作中心产能需求结果
  2. 工装模具产能需求结果
  3. 人员产能需求

# 安达发PCE的运行流程



# 工作中心日历维护—时间

要点

维护要设置日历的时间段

根据星期筛选工作时间

选择班次

| 班次日期       | 星期几 | 班次名称 | 开始时间  | 结束时间  | 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 |

# 工作中心日历维护—工作中心

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for 'APS140 工作中心日历(新)'. The main window shows a table of work center shifts. A red box highlights the '批量维护向导' (Batch Maintenance Guide) button in the toolbar. A blue arrow points from this button to the '维护向导' (Maintenance Guide) dialog box. In this dialog, the '添加' (Add) button is highlighted with a red box, and a blue arrow points from it to the '查询' (Query) dialog box. The '查询' dialog shows a list of work centers, with the third item, 'SMT1线', highlighted in yellow. A yellow callout bubble with the text '选择相应的工作中心' (Select the corresponding work center) points to this highlighted item.

| 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   |
|--------------|----------------|--------|--------|
| 00001.安德鲁... | 00001.BZ1001   | 包装1线   | BZ1X   |
| 00001.安德鲁... | 00001.BZZ      | 包装组    | BZZ    |
| 00001.安德鲁... | 00001.SMT1001  | SMT1线  | SMT1X  |
| 00001.安德鲁... | 00001.SMT1002  | SMT2线  | SMT2X  |
| 00001.安德鲁... | 00001.SMTZ     | SMT组   | SMTZ   |
| 00001.安德鲁... | 00001.SYS1001  | 系统组装1线 | XTZZ1X |
| 00001.安德鲁... | 00001.SYS1002  | 系统组装2线 | XTZZ2X |
| 00001.安德鲁... | 00001.SYSZ     | 系统组装组  | XTZZZ  |
| 00001.安德鲁... | 00001.TEST1001 | 测试1线   | CS1X   |
| 00001.安德鲁... | 00001.TEST1002 | 测试2线   | CS2X   |



# 维护产品的工艺流程—关键工序

要点

可设置产品的工艺流程。

定义产品的关键工序

| 工艺代号            | 工艺名称       |
|-----------------|------------|
| 12013. WKP-CH   | 12013. 车   |
| 12013. WKP-FD   | 12013. 放电  |
| 12013. WKP-MO   | 12013. 磨   |
| 12013. WKP-MZS  | 12013. 慢走丝 |
| 12013. WKP-PG   | 12013. 抛光  |
| 12013. WKP-RCL  | 12013. 热处理 |
| 12013. WKP-SXHH | 12013. 回火  |
| 12013. WKP-Xi   | 12013. 铣   |
| 12013. WKP-ZJ   | 12013. 终检  |
| 12013. WKP-ZZ   | 12013. 组装  |

工艺代号: 2012122750DC1C8B7A88F60000000B7 工序序号: 2  
工艺ID: 12013. WKP-F 12013. 抛光  
是否品质确认:  是否需要品质确认 是关键工序:  是关键工序  
打印页号: 1 工价: 10  
工序品号: 010.010-022-163 DVT-M 公头 DVT-M 公头

# 维护产品的工艺流程—工作中心的工时

要点

The screenshot shows the Andafa AX software interface for defining work center times. The main window displays a process flow diagram with two steps: '冲孔01 冲孔' (P.1) and '12013.WKP-PG 12013.抛光' (P.1). Below the diagram is a table for defining work center parameters. The table has columns for '是否可用', '是否首选?', '工作中心编号', '工作中心名称', 'C标前置工时', 'C标后置工时', 'C标产能', 'C标节拍', 'C标人工工时', 'C标工序定员', and '备注'. Two rows are highlighted with a red box, representing the work centers for polishing.

| 是否可用                                | 是否首选?                               | 工作中心编号          | 工作中心名称     | C标前置工时 | C标后置工时 | C标产能 | C标节拍 | C标人工工时 | C标工序定员 | 备注 |
|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------------|------------|--------|--------|------|------|--------|--------|----|
| <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | 12013.WKC-SX006 | 12013.抛光机1 | 0      | 0      | 30   | 1    | 0      | 0      |    |
| <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            | 12013.WKC-SX007 | 12013.抛光机2 | 0      | 0      | 25   | 1    | 0      | 0      |    |

# APM运算

要点

安达发 Andafa AX - [APM210 计划订单总控台 (列表)]

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

APM210 计划订单总控台 (列表)

搜索条件 搜索结果

查找 (F) 打印 预览 新建 复制为 编辑 (E) 删除 (D) 刷新 (R) 生产需求计算 btn\_toolbar\_manager

| 状态名称    | 品号id             | 品号               | 品名              | 计划单号      | 加工方式代号 | 版本 | 数量      | 期望开始时间           | 期望结束时间           | 计划单类型 | 独立需求 | 锁定 |
|---------|------------------|------------------|-----------------|-----------|--------|----|---------|------------------|------------------|-------|------|----|
| 110 已确认 | 010.010-022-163  | 010.010-022-163  | DVI-M 公头        | 100133539 | 1      | 1  | 1,410   | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-005-007  | 022.022-005-007  | DB铁壳            | 100133540 | 1      | 1  | 145,000 | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-005-002G | 022.022-005-002G | DB铁壳            | 100133541 | 1      | 1  | 538,000 | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 020.020-000-248G | 020.020-000-248G | 弹片              | 100133542 | 1      | 1  | 12,330  | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-006  | 021.021-069-006  |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-007-151G | 022.022-007-151G |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-001  | 021.021-069-001  |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-007-152G | 022.022-007-152G |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-001  | 021.021-069-001  |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-006-339G | 022.022-006-339G |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-001  | 021.021-069-001  |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-016-199G | 022.022-016-199G |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-005  | 021.021-069-005  |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 020.020-000-250G | 020.020-000-250G |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-006  | 021.021-069-006  |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-007-044G | 022.022-007-044G |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-001  | 021.021-069-001  |                 |           |        |    |         | 13:39            | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-006-671G | 022.022-006-671G | 0505B A/F单耳铁... | 100133556 | 1      | 1  | 50,000  | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-001  | 021.021-069-001  | 黄铜废料            | 100133557 | 1      | 1  | 49,235  | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-000-063G | 022.022-000-063G | 弹勾              | 100133558 | 1      | 1  | 101,000 | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-006  | 021.021-069-006  | 不锈钢废料           | 100133559 | 1      | 1  | 18,948  | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-003-024G | 022.022-003-024G | 一体式马口铁          | 100133560 | 1      | 1  | 575,334 | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 020.020-000-250G | 020.020-000-250G | 弹片              | 100133561 | 1      | 1  | 56,740  | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-006  | 021.021-069-006  | 不锈钢废料           | 100133562 | 1      | 1  | 424,053 | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 022.022-016-199G | 022.022-016-199G | 一体式马口铁          | 100133563 | 1      | 1  | 54,300  | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |
| 110 已确认 | 021.021-069-005  | 021.021-069-005  | 铁废料             | 100133564 | 1      | 1  | 43,440  | 2012-11-27 13:39 | 2012-11-27 13:39 | 10    |      |    |

00:00:01 收缩 停止 关闭

方案名称: 安达发 Apm 运行APM 执行批号: 20121206170727332011

| 顺序 | 程序             | 名称                 | 状态   | 结果 |
|----|----------------|--------------------|------|----|
| 1  | Andafa Apm.exe | Andafa Apm.exe Apm | 正在运行 |    |

通过APM计算出成品、半成品的需求数量

admin(admin) USER: 8090 apsf 6.233.621.1736 www.andafa.com 2012-11-27 14:31:27

# 工作中心 (设备) 产能需求预测

要点

安达发 Andafa AX - [产能预测总控台]

执行(E) 历史(Y) 收藏夹(E) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

产能预测总控台

搜索条件 搜索结果

查找(E) 打印 删除(D) **产能预测** 刷新(R) 注释 帮助 Grid管理

|   | 建立时间             | 日期从        | 日期到        | 日历方案名称 | 工时ABC标类型 |
|---|------------------|------------|------------|--------|----------|
| 1 | 2014-09-29 14:34 | 2014-07-01 | 2014-10-29 | APS排程  | C标       |
| 2 | 2014-07-25 14:25 | 2014-07-25 | 2014-08-25 | APS排程  | C标       |
| 3 | 2014-07-21 16:43 | 2014-07-21 | 2014-08-21 | APS排程  | C标       |
| 4 | 2014-07-11 11:24 | 2014-07-11 | 2014-08-11 | APS排程  | C标       |
| 5 | 2014-07-07 15:19 | 2014-07-07 | 2014-08-07 | APS排程  | C标       |

工作中心使用负荷 治工具需求预测 人员需求预测

查找(E) 打印 刷新(R) 注释 帮助 Grid管理

|   | 工厂名称    | 工作中心编号         | 工作中心名称   | 可用数量 | 可用工时 | 需求工时小时 | 需求数量 |
|---|---------|----------------|----------|------|------|--------|------|
| 1 | 电子组装厂   | 1300.WKC.SMT01 | SMT01    | 1    | 0    | 170    | 0    |
| 2 | 电子组装厂   | 1300.WKC.ZZ01  | SYS组装线01 | 1    | 0    | 283    | 0    |
| 3 | 汽车配件组装厂 | 01#            | 1号班组     | 1    | 0    | 158    | 0    |
| 4 | 汽车配件组装厂 | 02#            | 2号班组     | 1    | 0    | 342    | 0    |
| 5 | 汽车配件组装厂 | 03#            | 3号班组     | 1    | 0    | 28     | 0    |
| 6 | 汽车配件组装厂 | 06#            | 6号班组     | 1    | 0    | 257    | 0    |

Demo(安达发演示用户) 5051:8090 axdb\_dev 8.2.136 www.andafa.com 2014-11-27 16:29:21

# 工装模具需求预测

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface, specifically the '产能预测总控台' (Production Capacity Prediction Control Center) and '工装模具需求预测' (Tooling Demand Prediction) modules. The interface includes a menu bar, search bars, and data tables.

**产能预测总控台 (Production Capacity Prediction Control Center)**

| 建立时间               | 日期从        | 日期到        | 日历方案名称 | 工时ABC标类型 |
|--------------------|------------|------------|--------|----------|
| 1 2014-09-29 14:34 | 2014-07-01 | 2014-10-29 | APS排程  | C标       |
| 2 2014-07-25 14:25 | 2014-07-25 | 2014-08-25 | APS排程  | C标       |
| 3 2014-07-21 16:43 | 2014-07-21 | 2014-08-21 | APS排程  | C标       |
| 4 2014-07-11 11:24 | 2014-07-11 | 2014-08-11 | APS排程  | C标       |
| 5 2014-07-07 15:19 | 2014-07-07 | 2014-08-07 | APS排程  | C标       |

**工装模具需求预测 (Tooling Demand Prediction)**

| 工厂名称      | 模具代号            | 模具名称             | 可用数量 | 可用工时小时 | 需求工时小时 | 需求数量 |
|-----------|-----------------|------------------|------|--------|--------|------|
| 1 电子组装厂   | 1300.MJ.SMTGW01 | SMT钢网01          | 20   | 0      | 170    | 0    |
| 2 汽车配件组装厂 | T1.1.138.90100  | 1.1.138.90100工装  | 1    | 0      | 257    | 0    |
| 3 汽车配件组装厂 | T1.1.219.171121 | 1.1.219.17112工装1 | 1    | 0      | 28     | 0    |
| 4 汽车配件组装厂 | T1.1.219.17218  | 1.1.219.17218工装  | 1    | 0      | 158    | 0    |
| 5 汽车配件组装厂 | T1.2.138.821001 | 1.2.138.82100工装1 | 1    | 0      | 342    | 0    |

# 人员需求预测

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface, specifically the '产能预测总控台' (Production Capacity Prediction Control Console). The interface is divided into two main sections. The top section, titled '产能预测总控台', contains a table with columns for '建立时间' (Creation Time), '日期从' (Start Date), '日期到' (End Date), '日历方案名称' (Calendar Plan Name), and '工时ABC标类型' (ABC Standard Type). The bottom section, titled '人员需求预测' (Personnel Requirements Prediction), contains a table with columns for '工厂名称' (Factory Name), '工种名称' (Job Name), '可用数量' (Available Quantity), '可用工时小时' (Available Hours), '需求工时小时' (Required Hours), and '需求人数' (Required Personnel). A yellow callout box highlights the '人员需求预测' label, and a red box highlights the '人员需求预测' tab in the navigation bar.

| 建立时间               | 日期从        | 日期到        | 日历方案名称 | 工时ABC标类型 |
|--------------------|------------|------------|--------|----------|
| 1 2014-09-29 14:34 | 2014-07-01 | 2014-10-29 | APS排程  | C标       |
| 2 2014-07-25 14:25 | 2014-07-25 | 2014-08-25 | APS排程  | C标       |
| 3 2014-07-21 16:43 | 2014-07-21 | 2014-08-21 | APS排程  | C标       |
| 4 2014-07-11 11:24 | 2014-07-11 | 2014-08-11 | APS排程  | C标       |
| 5 2014-07-07 15:19 | 2014-07-07 | 2014-08-07 | APS排程  | C标       |

| 工厂名称    | 工种名称 | 可用数量 | 可用工时小时 | 需求工时小时 | 需求人数 |
|---------|------|------|--------|--------|------|
| 1 电子组装厂 | 操作工  | 20   | 0      | 0      | 0    |

# 安达发PCE的主要特色

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. 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。
3. 支持任何SQL标准的数据库。  
包括Oracle, DB2, SQLServer, Sybase, PostScript, Mysql等等。

# 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)