

塑胶模具erp-模具erp系统-模具erp软件-模具生产管理系统软件-易呈

产品名称	塑胶模具erp-模具erp系统-模具erp软件-模具生产管理系统软件-易呈
公司名称	四川易呈科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国（四川）自由贸易试验区成都高新区天府三街69号1栋20层2003号（注册地址）
联系电话	028-61787333 18982118881

产品详情

塑胶模具erp-模具erp系统-模具erp软件-模具生产管理系统软件

塑胶模具erp系统

1模具行业的现状和未来

模具行业，尤其是精密模具行业，人力密集型.技术密集.资本密集.对于具有高附加值等特点的行业，其应用范围非常广泛，日常生活中需要的所有五金产品.信息3中的家电产品C和汽车.飞机.军事武器.大型工具和设备需要使用模具来生产所需的零件。因此，模具行业一直被称为工业之母。然而，在一般的模具行业管理中，它也被普遍认为是人治.师父导向.管理不易制度化.计算机化管理不容易的行业，但随着客户质量要求的提高，降低成本要求.服务要求到位.在缩短交货期要求等四大因素下，模具行业的管理层都在思考如何获得比同行更好的竞争优势，如何有更好的盈利能力。

一般来说，模具阶级普遍缺乏.但最想掌握的模具生产管理因素包括：

- (1)分析和掌握实际成本。
- (2)整副模具生产进度。
- (3)实时掌握制模工作。
- (4)收集人员和各工序绩效分析数据。
- (5)一次性自动收集车间生产状态信息。

2模具行业ERP适时导入

自2007年下半年以来，随着国际环境和国内环境的变化，珠江三角洲和东莞的企业.特别是一些企业感受到了经营和生存的压力，纷纷离开。环境变化.成本的增加对模具企业有很大的影响。然而，在过去对广州一成计算器有限公司与客户的互动和采访中，我们也发现这并不是坏事。其中，一些客户认为这一时期的引入是计算机化的ERP，相反，过冬是最好的时机，主要有以下几点：

这是身体调整的时的时刻。在此期间，传统的手工操作.转为ERP化作业，并从中消除弊端.寻求效率。例如，广州易呈erp软件有限公司的一位客户在此期间引入了计件管理软件化，以避免计件过程中的人为疏忽(图利他人.多发工资).并将计件制度化.计算机化，无论谁来计算，都会得到一致的结果。

(1)这是提高效率的时刻。模具企业.注射企业，在此期间，更要注重生产效率.降低不良率，不能再按过去大锅饭了.没有数字.不能对人负责的方法。

(2)这是一个建立.专业管理期。例如，广州易呈erp软件有限公司的一些客户在此期间导入了一些客户ERP，并刻意将工程.将所有与产品保护相关的数据导入系统，建立完整的数据库。将专业数据构建到文件中.避免专业消失；并建立知识管理体系，实现知识共享。

1模具ERP解决方案

根据广州易呈erp系统有限公司过去在台湾和大陆进口模具相关行业的经验，模具企业的一般操作流程需要具备以下功能要求：

(1)成本分析和报价操作。

(2)订单作业。

(3)设计和工程作业。

(4)采购和出入库作业。

(5)模具及排程作业。

(6)模具单位生产管理作业。

(7)零件管理。

(8)试模和返工作业。

(9)模具管理作业。

(10)应收账款作业。

管理层最关心的成本.进度.关于效率等方面，以下几点为大家介绍和解释：

(2)整套模具的生产进度。

(3)实时掌握工作模式的工作条件。

(5)一次性自动收集车间信息(条形码化)。

分析和掌握模具的实际成本

在客户要求的报价阶段，业务单位必须对客户提供的样品或图纸进行成本分析和报价。模具成本分析过程(见图3。图4)，公共模具部分一般为.母模部份.轴心部份.材料的其他部分.工.费用逐一分析。然后增加一定的价格，作为报价的最终依据。但是，报价可能与订单单价不一致。此外，生产过程材料.工.成本消耗产生的实际生产成本是多少？每件工作材料的成本和工时的成本是否超标？超标的原因是返工.浪费工作时间？老板最关心的是拿起这套模具是否赚钱。通过模具系统的引入，实际采购成本.委外成本.只有掌握了工作时间等具体数字，企业管理阶层才能知道模具是否赚钱.哪些工序消耗了大量成本？.一开始哪些工序报价偏低。

2.掌握整进度掌握

一对模具从10个零件到数百个零件不等，每个零件都有几个工序。当车间开始生产时，如何知道模具的进度？传统的做法是把握最大的部分.或者最难做的工件作为指标，只要工件及时完成，其他工件基本上也会及时组装。

掌握这一进展的方法非常广泛。同时，它也用经验而不是数字来解释客户和业务。在导入模具系统的过程中，他们通常会合作PDA或者条形码，让每个工序生产

单位的相关进度可以及时响应系统，然后通过系统的集成能力，将模具的整体生产状态放在图表中.以颜色的形式显示，以实现数字模具管理

3实时掌握模具运行状态

对于工模车间来说，最大的问题不是在淡季，而是在旺季！旺季时，每道工序生产100对模具，数百对模具。如何掌握进度？哪个流程已经满了？哪个流程进度严重延迟？VIP要生产的模具，如何插单？.为什么插入过程会影响其他模具？在人工操作模式下，这几乎是不可能解决的。

4自动一次性收集车间信息(条形码)

对于模具单元来说，导入模具系统的过程中最忌讳的是增加操作员的书面工作量。一旦车间的主人认为计算机化过程会增加额外的工作量，他往往会被排除在外.抵抗的方式。