

汽车覆盖件模具ERP系统+MES管理软件解决方案

产品名称	汽车覆盖件模具ERP系统+MES管理软件解决方案
公司名称	人人有站源码工厂软件开发公司
价格	.00/件
规格参数	软件品牌:方天集团模具ERP 解决方案:汽车覆盖件ERP管理系统 服务地区:全国免费上门调研
公司地址	广东董技叔软件开发公司源码工厂（技术服务全球）
联系电话	4009968398 18566226936

产品详情

汽车模具ERP系统项目实施方案

建立以财务部分为导向，从营策管理、贸易管理、技术研发、采购协同、库存管理、工装冲压生产、车间管理、质量管控到集团财务、集团人力、BI智能决策等系统一体化为基础，满足多公司的集团组织架构，实现财务部门与下游数据的实时整合，建立真正一体化的集团ERP管理平台。为每套模具制定阶段项目计划，对项目涉及的全部工作进行有效地管理，包括项目范围、质量、成本、时间、资源。

汽车模具ERP软件项目实施背景

元创集团创立于2001年，是一家中外合资企业，目前已发展成为一集团企业，下有重庆元创汽车整线集成有限公司、重庆创隆实业有限公司、重庆自动化设备有限公司、广州中设机械设备有限公司、重庆典果成实业有限公司，形成从汽车研发、模具工装、自动化生产线、冲焊生产的产业链发展模式，公司还设有研发中心专攻车身研发、电动车集成、汽车改装等技术。其中重庆元创汽车整线集成有限公司为集团公司核心企业，公司现有金蝶系统，鼎捷系统等早期通用ERP软件，2014年，集团根据自身的发展需求，尤其是在回台上市的大环境下，提出了建设集团ERP一体化的计划。

针对五金模具企业为典型项目管理和单件生产模式，从模具报价、设计、计划、采购、机加工、钳装、试模、验收到领用、还回、维修、保养直至报废的全过程管理系统，并延伸至五金、塑胶、机械等行业应用，帮助客户实现企业的一体化管理。系统以PDM设计为源头、以PS项目为主线、以APS排程为指导、以MES应用为基础，以财务管理为中心的五大架构理念，从而保证开模质量、降低开模成本、缩短开

模周期的经营目标，实现模具企业的系统化管理。方天模具MoldERP系统实施目标是针对五金模具工厂管理层关心的模具设计工艺、模具项目管理、零件自动排程、车间条码扫描、模具外发加工、品质检测系统、绩效成本量化等七个方面提出模具管理系统解决方案。具体分析如下：

模具订单管理系统

针对模具估价、报价单，订单，出货单/移交进行日常管理，同时与财务系统勾稽，由系统自动抛转应收帐款。提供各种销售出货状况、逾期未出货、客户退回/折让、帐款追踪、销售分析等报表。

快速进行模具报价，分析设计、加工、材料、人工、设备、委外加工、管销费用等。

对历史报价单进行管理和参考作用。

具有模具报价直接成本与模具的实际成本对比报警功能，具有模具报价的统计分析功能。

可以直接把报价单内容转入业务订单。

业务订单查询功能，方便查询模具生产进度，收款情况，成本，以及修改模。

能预测设备负载以及快速准确的客户交期应答，模具产量大幅提高。

区分新开模具、维修模具、返修模具等不同订单作业流程。

模具设计管理系统

建立和维护模具图纸，物料列表，设计变更数据，工件工艺流程，工作中心等生产所用的基础数据，这些数据是模具计划排程、机台稼动率统计，成本分析运行基础。

与CAD等设计软件集成，自动读取BOM清单信息，保证与设计数据一致性。

快速实现工艺设计、图纸下发、零件备料等。

完整的、层次化的BOM，为模具的生产、采购提供正确的依据。

支持模具企业分批、多次发布BOM进行采购和生产的特点。

提供了结构参考、BOM复用、物料反查等功能,支持Excel直接导入及导出。

通过BOM直接查看模具零件的2D或3D模型。

直接从BOM查看模具零件、毛坯或标准件的生产、采购或库存状态，信息高度共享。

对修改模需要增补的物料，实行单独管理、简化流程，保证主BOM的稳定。

制订零件工艺时，可导入模板快速制订工艺路线，提高工艺流程的建立效率，促进工艺标准化。

生成工艺卡片，自动生成条形码，实现图纸设计与工艺设计的协同操作。

建立电极与所加工的模具零件关联关系，保证电火花加工的生产计划。铜公的工艺流程遵守典型工艺流程，主要分为四种：普通铜公（螺孔无特殊要求，直接按规范加工螺孔），需线切割的铜公，需按图纸要求打螺孔的铜公，简单外形铜公（不需CNC加工）等。

制定工件标准工时，此工时是由车间生产经过多年积累总结出来的，对车间的加工起监督、考核作用。

解决模具行业设计变更频繁的问题。

系统自动监测出有设计变更尚未收货的采购物料，通知采购人员及时处理。

将设计变更引起的浪费减到更低程度。规范了设计与采购部门的沟通流程。

模具项目管理系统

在确定每一套新开模具的结构的时候，根据每套模具的结构特点，本系统为期制订行之有效的模具项目计划。提供多种项目计划模版和计划节点控制方案，快速生成模具项目计划。

可设定各节点进度计划模板，快速制订各节点自动关联进度计划。以甘特图形式对每套模具进行项目大日程计划管理，通过各部门项目作业记录，自动跟进项目执行情况，对延期计划进行预警。模具项目计划与此模具关联的零件加工计划自动关联，车间零件加工信息自动反馈到模具大日程计划中，提升项目跟进及有效控制。上传和下载与项目相关的各种表单和附件，便于共享和查看。

整合试模数据，标准化试模流程，包括了试模申请、试模问题点记录、试模报告和打印试模单功能。

模具生产排程系统

高度智能的自动排产功能，提供推式与拉式相结合的计划排产功能。
系统自动比对项目大计划中的模具生产加工计划，对已超期或可能超期的工序任务报警提醒。
几十秒即可完成数万道工序的自动化排产工作。制定每套模具加工零件详细的加工件数，工作中心，加工路线，担当者，加工工序开始时间和计划结束时间，作业说明等加工信息。
可设置工序暂停或结清功能，如果暂停后，此加工任务则自动不能参与生产操作等。
自动生成采购计划、委外加工计划和车间加工计划。
充分考虑企业内部产能，合理控制加班和外发加工计划。
变更、修模计划等各种异常发生后的计划调整。
可动态实时查询各设备类型的设备负荷率和稼动率及对比柱状图和趋势图。
可动态查询各设备实时状态。直接甘特图快速调整模具全部或部分零件的加工计划、外发加工计划。
制订详尽的零件加工计划有利于生产过程控制，避免窝工现象发生，确保多套模具的进度。
帮助生管人员在安排生产计划时合理安排生产计划，减少资源瓶颈，消除拖期隐患。
生管人员可随时随时清楚的知道机台产能负荷情况，快速确定和调整模具生产计划中的加工时间。
提供直观的负荷率图形分析，更大程度做到设备、人力负荷平衡，均衡生产。
可查看实际加工工时和预估加工工时的对比表，以便分析差异，不断提高预估工时的准确度。
通过优化排产，提高设备利用率，减少不必要的加班。

模具车间现场管理

根据生产计划安排实际生产。
集成了制造执行系统MES,现场加工人员直接操作独立安装的数据终端，简单易操作。应用条形码技术，零件与条形码关联，标识唯一，现场直接刷卡采集，主管可查到新的零件加工情况、模具进度和订单进度。支持合并加工、拆分加工、电极加工、模坯加工等多种生产模式。
触控屏（工控机）、条形码、读取设备数据等多种数据采集方式。
车间电子看板，直观显示零件加工情况，追踪模具进度和订单进度。
快时间掌握了零件延期、修改模的加工计划，就能及时采取相应的处理措施，加工完成后填写的实际工时，有利于成本的控制，也利于完善车间的标准工时。
为绩效管理提供科学的依据。

外发加工管理系统

随时监控车间产能，做到有计划的外发加工。
自动调度排产后的报警提醒清单，提出外协任务，既可减少盲目外协，又可实现及时外协，确保交期。
支持单工序（如热处理）外发加工，零件批量外发加工以及模具外发等多种委外加工处理方式。
由系统快速生成委外加工建议，实现便捷外发加工处理，严守客户订单交期。
外发厂商管理、单价、件数、重量等管控，自动核算委外加工费用。
通过系统对委外送出、委外接收、委外检验进行信息记录，可监控委外加工过程，减少委外失控现象。
可对委外厂商某段时间内的准时率、不合格率等委外厂商业绩进行统计。
委外加工计划与零件加工计划自动关联，全盘掌握零件加工进度管理。
通过优化排产，提高设备利用率，减少不必要的外协。

模具品质管理系统

记录和统计模具生产过程各阶段的品质信息，包括采购物料入库检验、工序检验、试模报告、模具检验、成品检验等。可设定加工人员完成某道工序后必须经过品质部或者制模师傅检验合格后，才能进入下一道工序。这样既可以加强对加工人员的要求，也是提高加工品质行之有效的途径。

分析品检工作中的不足，促进品质不断改善和提高，为绩效考核和管理决策提供依据。
提供IQC、IPQC、FQC、OQC等检验品管单，及各项质量报表。
检测过程纳入条码管理，实时记录检测人员工时及进度情况。

模具物料管理系统

从物料请购、询价、采购、入库、领用等全过程管理。
通过MRP运算，直接从BOM、库存和生产等模块获取物料或外协加工的采购需求。
随时查看采购物料的需求来源，帮助采购人员高效、正确地处理和跟踪采购业务。
支持外币采购功能，可设置和更新汇率。
帮助企业的仓库管理人员对库存物料的入库、出库、调拨和盘点等日常工作进行全面的控制和管理。
可对物料报废、借用、退货、损益、转库等特殊问题进行处理。
多单位自动转换，记录原材料的尺寸、重量及损耗等信息。
设计人员方便查询库存散料的尺寸，有效管理该类物料的库存和损耗。
设定倒扣料、安全库存量等参数，自动补货通知
当库存没有符合尺寸的钢材、铜料时，可应用裁切系统进行处理，及时退还模房仓库。
刀具、夹具管理，控制成本，减少浪费。
铜公毛坯采购进行特别处理，一般情况下，只采购一套模具的铜公毛坯。
当设计部特别通知个别铜公需增加采购时，应同正常采购物料一样建立这些铜公的采购申请。
应用裁切系统将大块铜料切割到BOM所需零件铜料的毛坯尺寸。

集成强大的财务管理功能，包括总账管理、出纳管理、应收账款、应付账款、固定资产、成本核算等模块，实时生成各项财务报表。日常账务及财务报表工作，如凭证录入、查询、审核、登帐、汇总、月结、汇兑损益调整等操作，自动生成总账、明细分类账等。满足不同组织形式特殊的会计需求，如多货币转换、多会计制度、多税制处理、集团报表合并及特定的报表需求设计。与模具制造系统相互勾稽，自动结转所有从物流环节结转的凭证，体现全面企业资金流管理与控制功能。
自动生成应收账款、应付账款，记入总账管理系统。
系统可设定客户信用额度，追踪客户的收款、拖欠款情况。从设备请购到验收等作业，自动产生应付款项，自动计提资产折旧，及产生财产目录，让财务管理与财产管理衔接紧密，严密控管资产，防止资产损失。机台利用率大幅度提升。员工KPI管理、设备稼动率分析，设备实时监控。
与财务软件无缝链接，不需要通过Excel导入和导出凭证。成本核算支持针对每个订单或生产任务号的各项实际成本，如材料成本、加工成本、制造成本、外协成本、质量成本的核算统计。可自动实时动态统计出模具制造过程中的材料成本、人工成本、制造成本、外协成本和异常成本等模具制造过程中的直接成本。可计算财务要求的制造分摊成本，提供料、工、费标准与实际的对比分析功能等。
多角度成本分析功能，区分正常与异常成本，超报价成本、预算成本等预警。
追踪每个零件所发生的材料成本，每一个工序所发生的加工成本，每一个委外加工所发生的委外成本。方便地调用系统上某一套模具产生的订料费用，加工成本等相关资料，这样就可以清楚掌握该模具的利润情况。

此外方天软件还开发有适应用五金冲压行业的ERP生产制造管理系统

帮助企业制造工令和材料需求计划。直接下达生产制造命令，从制令领料、退料、补料、挪料、入库等日常工作，并可根据工程部BOM等数据计算得到的毛需求与现有原材料可用库存进行比对，计算出原材料的缺料情况，生成采购建议，自动转成采购订单提交到采购部门进行采购，并提供订单预评审等支持性作业，以及针对行业特性控管副产品、联产品及边角料等管理。对于发放制造命令所需物料的现状存贮状况了如指掌，提升生管人员对于生产状况的应变能力，并依此进行成本计算。

汽车模具ERP效益分析

- 运用模德ERP中的设计BOM、制造BOM、成本BOM、材料替代及选配件管理、设计变更申请及设计变更通知等功能,强化研发部门对BOM的管理能力,确保买对材料,用对材料。 -

运用模德ERP中的生产工艺管理功能,强化研发部门对产品生产工艺的管理能力,

确保制造流程确实按照标准作业的方式及顺序进行。 - 准时交货:运用模德ERP中的EPS排程,物料需求计算、主生产排程、采购、制造命令、工艺管理等管理功能,以协助确保客户订货可准时交付。 - 制造弹性:分析模德ERP中的有关EPS排程,物料需求计算、主生产排程、采购、制造命令、工艺管理等模块中的信息,了解生产瓶颈及不平衡的所在,以便能对症下药,采取必要措施,改善制造弹性。 -

成本控制:运用模德ERP中的生产成本计算功能,确实掌握详细的成本数据,以便能进行追踪及分析,了解成本起伏的真正原因,

使管理者能对症下药,采取必要措施,有效降低制造成本。 -质量管理:运用模德ERP中的质量管理功能,确实掌握各种质量数据,以便能进行追踪及分析,了解质量不良的真正原因,使管理者能对症下药,采取必要措施,以有效确保产品质量。 模具制造周期的提高,直接的优势体现在大大缩短了公司新开产品上市的时间,为公司新产品的研发和投产提供周期的保障。而从另外一个侧面来说,这些制造周期的提高不仅仅是在某一套模具上的提高,而是在平均制造周期的提高,这其中也充分体现了模德ERP制造管理系统用于模具车间生产管理的合理性。以模德ERP模具企业管理系统为管理经验累积的工具,为企业持续性经营提供平台。车间统计自动化,使管理人员从繁琐的日常资料统计中解脱出来,集中精力于产品和过程改进;掌握模具制造成本,每日实绩一目了然;建立完整的模具档案,掌握模具的详细数据以及各种使用和维修记录;建立规范的试模、修模、模具保养等完整的流程,使模具处于良好的工作状态,提高生产效率;提供模具和产品、机台对应表,为生产排产提供依据;计算模具的使用寿命,准确掌握模具的使用状况,确保模具状态良好;掌握模具制造成本,每日实绩一目了然。快速方便的制定加工工艺路线,安排工序加工任务。对每个零件的每个工艺预估额定加工工时,安排工序加工计划。让车间管理者能根据实际情况及时调整零件加工工艺。生产过程中紧急查单情况较多,要能很方便处理查单问题。达到合理调度,解决模具车间工序计划调度难,易造成交期延误,及时掌握零件加工实际完成的进度情况,让计划完成日期有效准确跟进。让加工过程工序完成信息透明化,生产过程工序进度处于控制状态。让过程检验得以控制,避免不合格品流入下道工序。资源效率更大化,实时掌握设备负荷情况,避免大量不必要加班或不必要外协。规范模具企业管理,建立 MoldERP 的同时,一并建立企业的运作制度。以 MoldERP 为管理经验累积的工具,企业文化及经营理念继承的平台。