



# 戎马信息技术(上海)有限公司

# 公司及团队介绍

## 戎马信息技术(上海)有限公司

是从事企业信息技术咨询服务的提供商，专注于为企业提供信息化&智能化系统解决方案。致力于成为国内知名的信息化系统解决方案提供商。公司拥有完整的企业管理软件，包括Infor LN、APS、WMS和自主研发MES、SRM。为企业提供专业、全面的信息化系统解决方案，并提供相应的实施和维护服务。

联合创始人来自全球500企业

### Infor 交付团队

跨国公司Infor LN经验  
甲乙双方的行业经验  
项目经理经验>20年  
顾问行业经验>15年

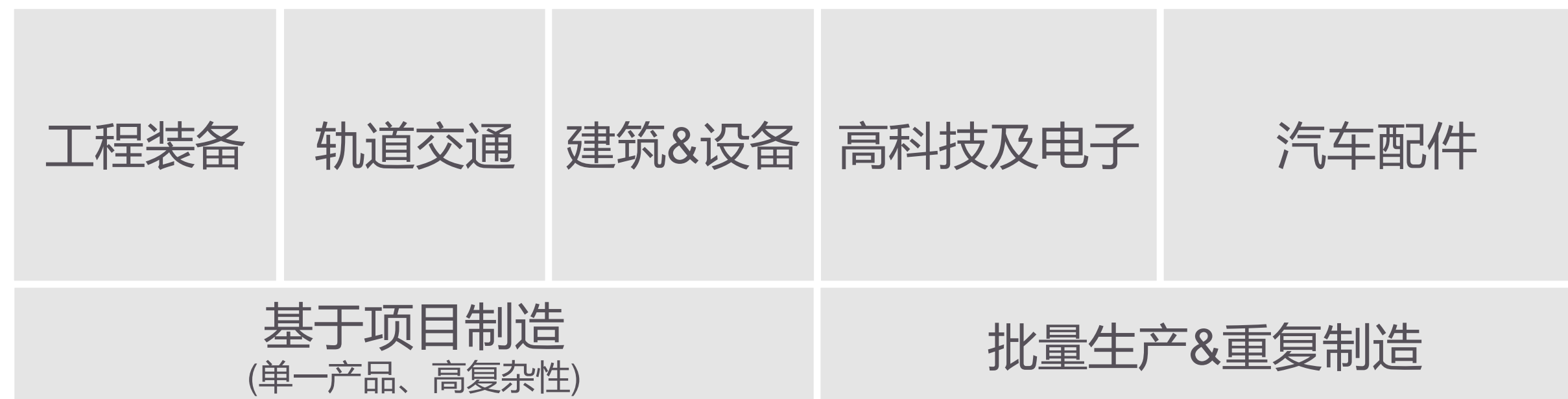
### 开发团队

开发经验>15年.  
研发项目>10个  
软件开发管理经验>15年  
丰富的企业数字化、智能化开发经验

### 咨询管理

曾就职HP、Flex信息化咨询专家  
管理咨询经验>20年  
丰富的跨公司经验

# 行业专注



# 服务内容

- 自主软件

- MES系统
- 条码管理

- Infor企业应用软件

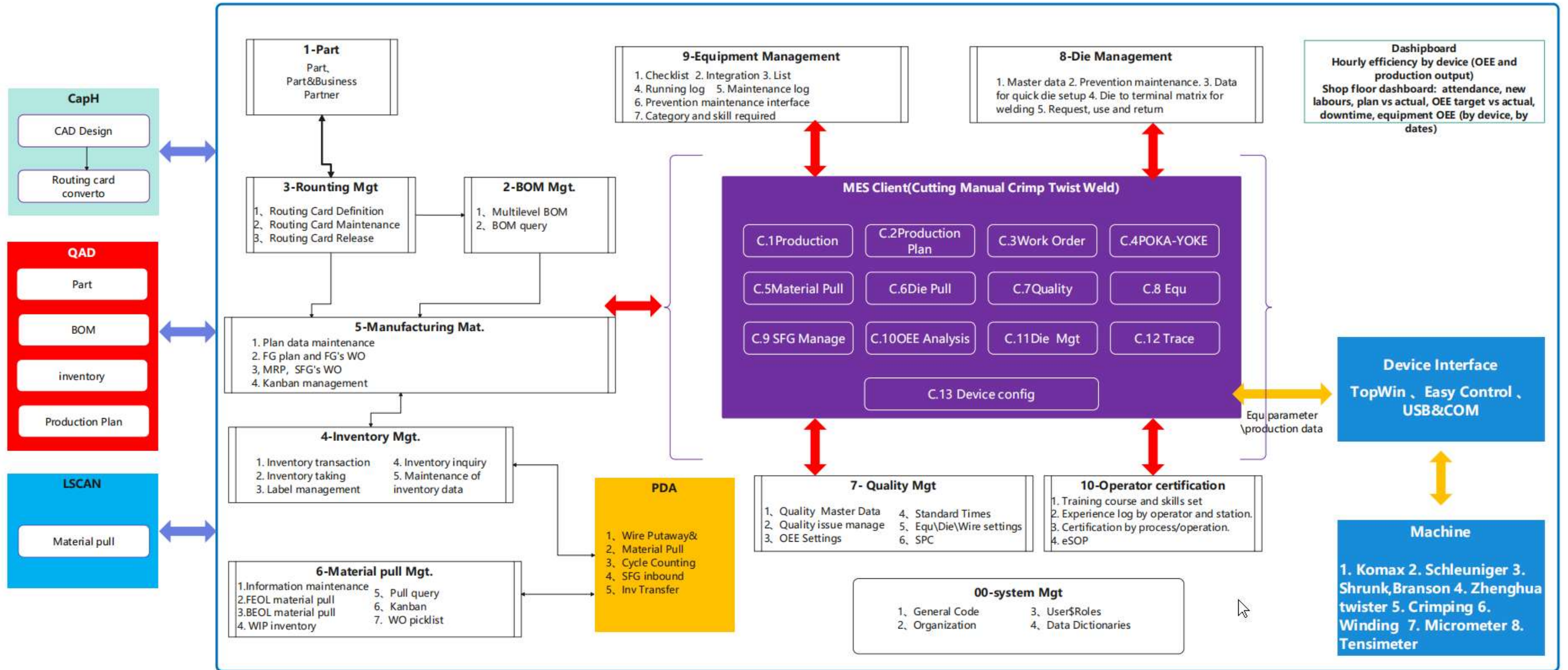
- Infor LN (ERP)
- Infor WMS
- 供应链计划(APS)

- 管理咨询服务

- 新精益 (咨询+IT)
- IT 咨询和规划
- 项目管理咨询

# MES基础业务框架

LMES Funcation architecture



# MES 主要特点

- 适用于汽车线束工厂
- 工艺卡发行和自动匹配管理
- 自动生成多层BOM
- 追溯(材料\工序\批次\工艺参数\质量)
- 生产计划及排程管理
- WIP库存管理
- 系统集成(Komax\Schleuniger\Shrunk...)

# 主数据管理

## • 物料基础数据

integration QAD item data

item by site

item by business partner

item replace

The screenshot displays the LMES (Manufacturing Execution System) interface. On the left is a dark sidebar with a navigation menu. The '1 零件管理' (Part Management) section is expanded, and '1.1 零件主数据' (Part Master Data) is selected. The main content area shows a dashboard with navigation tabs: '/dashboard', '00.3用户', '3.2工艺卡', '3.3工艺卡发行', and '1.1零件主数据'. Below the tabs are search and filter fields for '物料号' (Material No.), '零件类型' (Part Type), '状态' (Status), and '组别' (Group). There are buttons for '+ 新建' (New), '导入' (Import), and '导出' (Export). A table lists part master data with columns: '物料号', '零件组别', '产品类别', '零件类型', and '描述1'. The table contains 12 rows of data.

物料号	零件组别	产品类别	零件类型	描述1
E37514200	材料	R999	MOHS	HSNG,ORG,Coding 2
E35182000	材料	R999	CHAN	EVI CHANNEL UPPER
E33409400	材料	R999	CHAN	EVI CHANNEL UPPER
E41989800	材料	R999	SAWH	SAWH, L950
E00008033	材料	R999	CNFE	CNFE,BK,12W,SLD
K17E22666000	材料	R999	材料	
K17E22666100	材料	R999	材料	
K13E16720300	材料	F010	WIRE	
B17CKT01	半成品	F014	切线	16AVX7010-0.35-RD-58
B16CKT05	半成品	F014	切线	E20860700-0.5-GN-175

# 主数据管理

## • 工艺卡管理

Routing by Project

Routing by Version

Automatch&Release

Generate Multilevel BOM

LMES

/dashboard 3.3工艺卡发行 3.2工艺卡

卡编号: 请选择 项目: 请输入

+ 新建 导出

卡编号	项目	状态	类型	版本号	上传文件名	MD
B01	BDU	已发行	MP	1	B01 E22559402工艺卡导入模板...	/Up
B02	BDU	已发行	MP	1	B02 E22559502工艺卡导入模板...	/Up
B03	BDU	已发行	MP	1	B03 E22559603工艺卡导入模板...	/Up
B04	BDU	已发行	MP	1	B04 E20194300工艺卡导入模板...	/Up
B05	BDU	已发行	MP	1	B05 E20194400工艺卡导入模板...	/Up
B06	BDU	已发行	MP	1	B06 E16297900工艺卡导入模板...	/Up
B07	BDU	已发行	MP	1	B07 E16298000工艺卡导入模板...	/Up
B08	BDU	已发行	MP	1	B08 E22503600工艺卡导入模板...	/Up
B09	BDU	已发行	MP	1	B09 E33897700_INTERNAL WIRI...	/Up
B10	BDU	已发行	MP	4	B10 E33897900_INTERNAL WIRI...	/Up
B13	BDU	已发行	MP	1	B13 E33897400_INTERNAL WIRI...	/Up
B14	BDU	已发行	MP	1	B14 E33897500_INTERNAL WIRI...	/Up
B15	BDU	已发行	MP	1	B15 E33898600_INTERNAL WIRI...	/Up
B16	BDU	已发行	MP	1	B16 E33898800_INTERNAL WIRI...	/Up
B17	BDU	已发行	MP	1	B17 E22503600_INTERNAL WIRI...	/Up
HV1	621K	已发行	MP	2	HV1 OBC工艺卡导入模板V1.xlsx	/Up
HV2	621K	已发行	MP	1	HV2 IEM工艺卡导入模板V1.xlsx	/Up
HV3	621K	已发行	MP	1	HV3 EVI 工艺卡导入模板V1.xlsx	/Up
HV4	621K	已发行	MP	1	HV4 3X DC工艺卡导入模板V1.xlsx	/Up
HV5	621K	已发行	MP	1	HV5 3X AC工艺卡导入模板V1.xlsx	/Up
K01	K316	已发行	MP	1	K01 ENGINE GROUND工艺卡导...	/Up
K02	K316	已发行	MP	1	K02 Main Bat GND工艺卡导入模...	/Up

124.223.106.91:8002/Upload/e67ff004e2d83ed397fc44c0d560bda6.xlsx



# 主数据管理

## • 多层BOM

All routing files are imported into LMES. Then create multilevel by system automatically.

## BOM Level

### FG.

|-Mat.

|-Circuit

|-Splice

|     |- Twist

|     |     |-Circuit

|     |     |- Crimp Manually

|     |     |     Circuit

The screenshot displays the LMES (Lean Manufacturing Execution System) web interface. On the left is a dark navigation menu with the LMES logo at the top. The menu items include: 00系统管理, 1零件管理, 2BOM管理 (highlighted), 2.1BOM维护 (sub-highlighted), 2.2支路BOM, 2.3零件用量报表, 2.4BOM查询, 2.5BOM关系查询, 2.6BOM比对, 3工艺卡管理, 4库存管理, 5生产管理, 6物料拉动管理, 7质量管理, 8模具管理, 9设备管理, and 10课程管理. On the right, the main content area shows a breadcrumb trail: /dashboard > 3.3工艺卡发行 > 3.2工艺卡 > 3.1. Below this is a search bar for 'Bom料号' with a '请输入' placeholder. Action buttons include '+ 新建', '查看BOM', '+ 导入', and '导出'. A table below lists BOM items with columns for 'Bom料号', '根目类显示', and '描述1'. The table contains 11 rows of data, with the second row (83VC16038) having a blue checkmark in the '根目类显示' column.

Bom料号	根目类显示	描述1
83VC16033	X	
83VC16032	X	
83VC16030	X	
83VC16029	X	
83VC16038	✓	
83VC16037	X	
83VC16035	X	
83VC16034	X	
8KVC15M00	X	
8KVC15L00	X	

## • 生产管理

Capacity Maintain

Balance demands and inventory.

Production plan(成品&半成品)

MRP

Kanban (前道&后道)

Batch Mgt

Visual Kanban and real time reports

LMES

/dashboard 3.3工艺卡发行 3.2工艺卡 3.1工艺卡基础 3.4单卡维护 3.5...

设备号: 请选择

+ 新建 导出

设备号	长度>=	长度<	截面>=	截面<	密封塞	线型	排程	最大产
C-04	0	2000	0.1	5	X	3TBD	✓	30000
C-03	0	5000	0.1	5	X	3TBD	✓	12000
C-02	0	2000	0.1	5	X	3TBD	✓	5000
C-01	0	2000	0.1	0.5	X		X	15000

5 生产管理

- 5.1计划基础数据
  - 5.1.1设备能力维护-电线
  - 5.1.2设备能力维护-端子
  - 5.1.3产线管理
  - 5.1.4半成品料号控制
  - 5.1.5物料计划参数
  - 5.1.6可用设备
  - 5.1.7工时SPC维护
  - 5.1.8出勤人数维护
- 5.2成品计划
- 5.3MRP
- 5.4看板管理
- 5.5生产班次管理
- 5.6支路标签查询
- 5.7生产报表
- 5.8生产检验查询

6物料拉动管理

7质量管理

8模具管理

## • 库存管理

Warehouse\bin\Uint maintain

Cycle Counting

Barcode and lable

Inventory Transaction

The screenshot displays the LMES (Lean Manufacturing Execution System) interface. On the left is a dark sidebar menu with the LMES logo at the top. The menu items are: 00系统管理, 1零件管理, 2BOM管理, 3工艺卡管理, 4库存管理 (highlighted with a red box), 5生产管理, 6物料拉动管理, 7质量管理, 8模具管理, 9设备管理, and 10课程管理. Under the '4库存管理' item, there are sub-items: 4.1基础资料维护, 4.3库存事务管理, 4.4盘点, 4.5标签管理, 4.6库存管理 (highlighted with a blue bar), 4.6.1库存明细 (highlighted with a blue bar), 4.6.2库存查询, 4.7半成品入库, and 4.8库存分解. The main content area on the right has a breadcrumb trail: /dashboard > 5.1.1设备能力维护-电线 > 5.6支路标签查询 > 4.3.1用户-库存事务汇. Below the breadcrumb is a search form with fields for '地点' (Location), '参考号' (Reference No.), and '零件描述' (Part Description). The '地点' field is a dropdown menu with '请选择' (Please select) and a hand cursor over it. The '参考号' and '零件描述' fields are text inputs with '请输入' (Please enter) placeholder text. To the right of these fields are '库位' (Warehouse Location) and '供应商' (Supplier) dropdown menus, both with '请选择' (Please select) placeholder text. Below the search form is a table with the following data:

物料号	库位	批号	参考号	数量	供应商
B16CKT05	C1	20230928	#	5400	
K13M_E16720300	C1	20230928	#	2600	
B16M_CKT01	C1	20230928	#	1000	
K58M_DC001	C1	20230928	#	2050	
K17M_DC002	C1	20230928	#	1950	
K17M_DC003	C1	#	#	1999	
K13S1073AF	C1	#	#	500	
K17V6103KB	C1	#	#	300	
K22T2_10_650	C1	#	#	700	
K17V7051A	C1	#	#	600	

- 质量管理

Parameter maintain

Issue handle

OEE setup

SPC analysis

LMES

- 00系统管理
- 1零件管理
- 2BOM管理
- 3工艺卡管理
- 4库存管理
- 5生产管理
- 6物料拉动管理
- 7质量管理**
  - 7.1质量基础数据
  - 7.2质量缺陷处理
  - 7.3OEE目标设定**
  - 7.4标准工时
  - 7.5设备参数
  - 7.6模具端子表
  - 7.7电线基础属性
  - 7.9检测数据计算
  - 7.10新员工OEE目标维护
  - 7.11新员工信息维护
  - 7.12半成品不良查询
  - 7.13SPC数据查询
  - 7.14设备产出查询
- 8模具管理
- 9设备管理
- 10课程管理



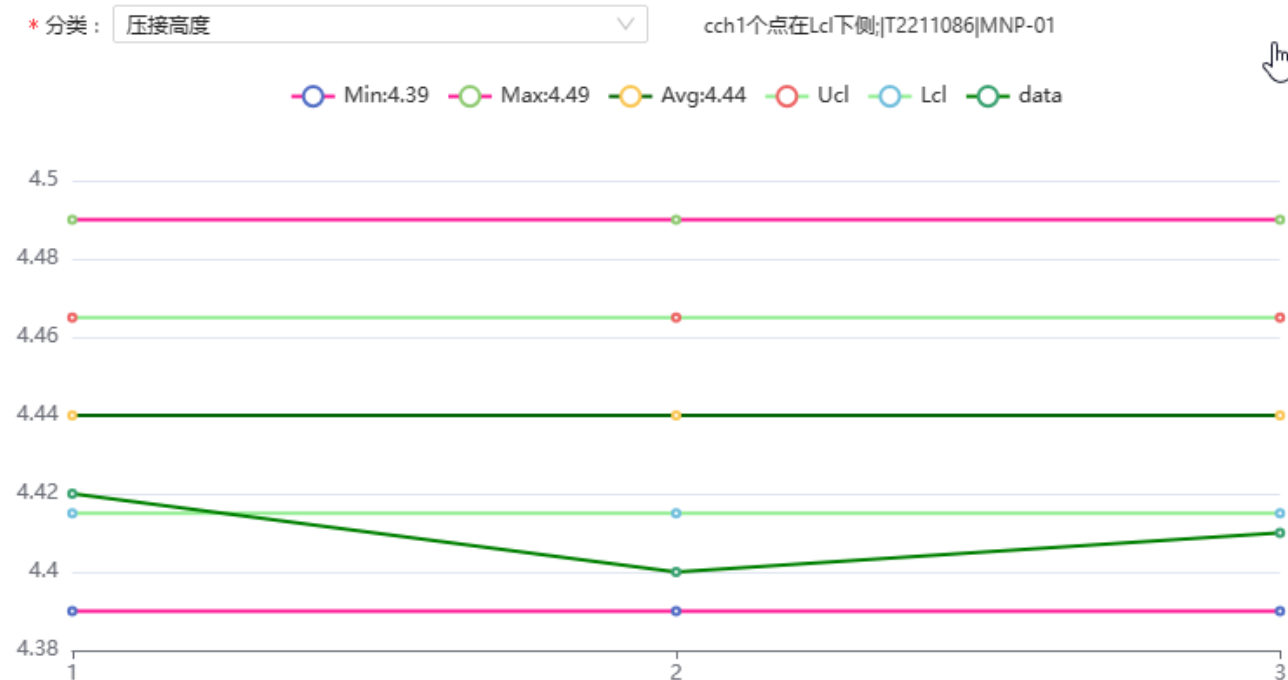
/dashboard 5.1.1设备能力维护-电线 5.6支路标签查询 4.3.1用

数据类型: 请选择

+ 新建 导出

数据类型	值	项次	目标
工艺	焊接	12	70
工艺	焊接	11	70
工艺	焊接	10	70
工艺	焊接	9	70
工艺	焊接	8	70

SPC信息





## • 设备&模具管理

Die、equipment ledge

Die、equipment maintenance

LMES

00系统管理

1零件管理

2BOM管理

3工艺卡管理

4库存管理

5生产管理

6物料拉动管理

7质量管理

8模具管理

8.1模具档案

8.2模具报修

8.3模具保养

8.4模具保养模板

8.5模具报修报表

8.6模具收发

8.7模具看板

8.8模具库位

8.9模具设置查询

8.10模具库位扫描

8.11模具保养预警查询

8.12模具当前位置查询

9设备管理

10课程管理



/dashboard 5.1.1设备能力维护-电线 5.6支路标签查询 4.3.1用户-库存事务汇总 4.6.1库存明细

### 基本信息

\* 模具编码: UW-20 描述: GS-50

位置: UW-20 供应商:

芯线上刀: 芯线下刀:

塑线下刀:

到场日期: 请选择日期 垫片:

说明书:

### 保养方式

\* :  按数量上限  按天数

月保养  季保养

月保养模板: 季保养模板:

月保养周期: 季保养周期:

月保养时间: 季保养时间:

数量上限:

预警数量:

停止使用数量:

### 当前状态

当前区域: 请选择

最近一次保养时间:

最近一次保养人:

可用

# 生产准备

## Pulling of materials and Die

线材前道生产管理 v1.0.0.12 设备号:C-01 物料:B16CKT05 工序:900 操作员:admin

生产看板 生产计划 生产工单 防呆防错 材料拉动 模具拉动 质量管理 设备管理 半成品管理 OEE管理 材料跟踪 模具运行 设备配置

生产工单 模具需求明细

序号	工序	工序料号	描述	半成品信息	模具信息
1	900	B16CKT05	E20860700-0.5-G	序号 半成品号	端子 密封塞 线型 截面
				1 B16CKT05	E20843700 # 0.5

快速调模

模具号: T2001A43 端子: E20843700

线型: 截面:

导线高 导线宽 绝缘高 绝缘宽

台1: 台2:

位置扫描: T2001A4372

模具需求队列

序号	支路号	端子	需求时间	状态	处
1	B16CKT05	E20843700	20分钟	请求	

调整: 0 零包 留样

换算: 1 开始 打印

开工 20 工序

线材前道生产管理 v1.0.0.12 设备号:C-01 物料:B16CKT05 工序:900 操作员:admin

生产看板 生产计划 生产工单 防呆防错 材料拉动 模具拉动 质量管理 设备管理 半成品管理 OEE管理 材料跟踪 模具运行 设备配置

生产工单 材料需求明细

序号	工序	工序料号	描述	序号	物料号	需求数量	消耗数量	描述	包装数量	单位
1	900	B16CKT05	E20860700-0.5...	1	E20860700	3500				
				2	E20843700	20000				

材料需求队列

序号	物料号	数量	紧急	提交时间	提交人
	E20843700	20000	<input type="checkbox"/>	2023/10/2 15:05:55	admin
	E20860700	3500	<input type="checkbox"/>	2023/10/2 15:06:01	admin

材料位置信息

定置1: 材料查询:

定置2:

位置1: W-10-4-1(3000)

位置2: C-10(3000)

位置3:

调整: 0 零包 留样

换算: 1 开始 打印

开工 20 工序

# 生产过程管理

Production Kanban & Multi process

Visual WO

Apply to each routing and each machine

Poke-Yoke

Circuit Batch Mgt

生产看板 生产计划 生产工单 防呆防错 材料拉动 模具拉动 质量管理 设备管理 半成品管理 OEE管理 材料跟踪 模具运行 设备配置

生产工单

物料号: B10M\_E33930200 库位号: 生产批号: 20231002

订货数量: 1000 生产数量: 0 标签数量: 0 包装量: 20 货架地址:

生产工序

10: 32025Y388 20: E11454500 900: E11454300

工艺信息 目视辅助1 目视辅助2

工艺参数-B10\_E33930200-SC

支路号	B10_E33930200	线型	FH2G	颜色	RD	截面	6	长度	100	工时	12.6
手压端子	E11454500	端子地址			端子2			保护1			
密封塞		模具地址			密封塞2			保护2			
附属物		支路地址			项目						
备注	线径6.0的红线压接										<b>当前工序: 20</b>

设备参数

0 0 0 调整: 0 开始 打印 20 工序开工

生产看板 生产计划 生产工单 防呆防错 材料拉动 模具拉动 质量管理 设备管理 半成品管理 OEE管理 材料跟踪 模具运行 设备配置

BOM清单 上料站列表

序号	物料号	描述	单件用量	替代物料	站位号	物料号	标签号扫描	供应商	批号
1	E33930200	E33930200	1		201S2	E33930200			
2	E11454500	E11454500	1		201T2	E11454500	E11454500		1
					205M2	E11454500#			

材料不良

物料号 不良原因 不良数量 修改

作业区

+ 上料 - 下料

输入NOK

NOK料号验证成功! E11454500

0 0 0 调整: 0 开始 打印 20 工序开工

生产工单 BOM明细

序号	工序	半成品料号	描述	完工数量	订货数量	物料号	单件数量	替代物料
1	10	B10M_E33930200	E33930200/E33930...	1000	1000	E33930200	1	
2	20	B10M_E33930200	E33930200/E33930...	1000	1000	32025Y388	2	
3	900	B10M_E33930200	E33930200/E33930...	1000	1000			

ECN信息 工艺流程

替代物料号 开始日期 截至日期 单件

0 0 0 调整: 0 开始 打印 20 工序开工

# 生产控制

Device OEE & Data collection

Quality control

线束前道生产管理 v1.0.0.12 设备号:C-01 物料:B10M\_E33930200 工序:20 操作员:admin

生产看板 生产计划 生产工单 防呆防错 材料拉动 模具拉动 质量管理 设备管理 半成品管理 OEE管理 材料跟踪 模具运行 设备配置

停机管理 停机流水 生产统计 生产流水 OEE看板

时段效率	08:00	09:00	10:00	11:00	12:00	13:00	14:00	15:00	16:00	17:00	18:00	19:00	
13 Hours	09:00	10:00	11:00	12:00	13:00	14:00	15:00	16:00	17:00	18:00	19:00	20:00	
Target	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	
Actual				65									
Qty.				1400									

Qty. 查询

系统效率	标准工时 / 可控工时 39.2 / 409.26 = 9.58 %	计划达成率	实际完成量 / 计划完成量 1400 / 20000 = 7 %	良品率	1 - (不合格品数 / 生产总数) 1 - (0 / 1400) = 100 %
财务效率	标准工时 / 总工时 39.2 / 409.26 = 9.58 %	设备使用率	(机器可用时间 - 计划内停机 - 计划外停机) / (机器可用时间 - 计划内停机) (409.26 - 0 - 25) / (409.26 - 0) = 93.89 %	综合效率	设备使用率 X 性能率 X 良品率 0.94 X 0.1 X 1 = 9.58 %
小时下线率	生产总量 / (机器可用时间 - 计划内停机) 1400 / 409.26 - 0 = 205.25	设备性能率	(标准工时 X 生产数量) / (机器可用时间 - 计划内停机 - 计划外停机) 39.2 / (409.26 - 0 - 25) = 10.2 %	换模换料统计	换模次数: 0 换料次数: 0 调模次数: 0 密封塞次数: 0

调整: 0 零包 留样 换算: 1 开始 打印

0 工序开工 2

线束前道生产管理 v1.0.0.12 设备号:C-01 物料:B16CKT05 工序:900 操作员:admin

生产看板 生产计划 生产工单 防呆防错 材料拉动 模具拉动 质量管理 设备管理 半成品管理 OEE管理 材料跟踪 模具运行 设备配置

质量检测 SPC控制图 质量缺陷 检测参数

导体高-CCH 设备号:C-01 操作员:admin 日期:2023/10/02  
物料号:B16CKT05 模具号:T2001A4 CPK:2

Unit: mm Max: 1 Norm: 0.95 Min: 0.9 UCL: 0.988 CL: 0.912 AVG: 0.95 CPK: 2.461746

标准CPK计算 动态CPK  
CPK标准: 2 实际: 2.461746

查询 打印 缺陷分析 缺陷提交

缺陷明细

缺陷 备注

0 0 0 调整: 0 零包 留样 换算: 1 开始 打印

20 工序开工

线束前道生产管理 v1.0.0.12 设备号:C-01 物料:B16CKT05 工序:900 操作员:admin

生产看板 生产计划 生产工单 防呆防错 材料拉动 模具拉动 质量管理 设备管理 半成品管理 OEE管理 材料跟踪 模具运行 设备配置

质量检测 SPC控制图 质量缺陷 检测参数

检测点: B16CKT05[T2001A4372]CT  
检测类型: 首检-F1

查询 保存 缺陷提交

检测项目	最小值	标准值	最大值	1	2	3	4	5	均值
电线长度:	175	178	181						
导体压接H:	0.9	0.97	0.95	0.97	1				E20860700
导体压接W:	1.64	1.7	1.74	1.78	1.84				35BH
绝缘层压接H:	2.35	2.41	2.45	2.49	2.55				0.5
绝缘层压接W:	2.2	2.28	2.3	2.34	2.4				
剥皮1:	5.22	5.5	5.78						E20843700
剥皮2:	3.32	3.5	3.68						T2001A4372
导线拉拔:	75								WS20231002001
密封塞拉拔:									F
股丝数量:									1313133330

目视: 外观 剥皮 压接 材料

0 0 0 调整: 0 零包 留样 换算: 1 开始 打印

20 工序开工



## • 系统配置

Complex settings for data exchange

LEAR 线束前道生产管理 v1.0.0.12 设备号:C-01 物料:B16CKT05 工序:900 操作员:admin

生产看板 生产计划 生产工单 防呆防错 材料拉动 模具拉动 质量管理 设备管理 半成品管理 OEE管理 材料跟踪 模具运行 设备配置

### 设备配置信息

设备号:	C-01	设备组:	CT-切线组	设备型号:	TW7	设备类型:	
设备工艺:	CT	地点:	YZ-扬州	密封塞台号:	1	绞线头数:	1
设备编号:	C-04	千分尺端口:	0	<input type="checkbox"/> 千分尺自动读取			
设备程序名:	C01	拉力计端口:	0	拉力计类型:	GUANGLI		
设备数据路径:	D:\LMES\Test\	<input checked="" type="checkbox"/> 拉力计自动读取					
设备程序路径:		<input checked="" type="checkbox"/> 系统消息值 <input type="checkbox"/> 调试模式					
MES程序路径:	C01	<input checked="" type="checkbox"/> BOM验证 <input checked="" type="checkbox"/> BOM批准					
程序升级路径:		<input checked="" type="checkbox"/> 自动计数 <input checked="" type="checkbox"/> 线型零件号					
图片升级路径:	C01	<input type="checkbox"/> 自动缺陷分析 <input type="checkbox"/> 设备点检					
程序版本:	V1.0	升级日期:	2022-8-5	绞线支路号:			
图片版本:	V1.0	升级日期:	2022-8-5	<input type="checkbox"/> 仅当天计划			
打印机名称:	gk888t	<input type="text" value=""/>					
接口地址:	http://124.223.106.91:8002	<input type="text" value=""/>					
绞线 InFile:	D:\YANGZHOU\RB2.CSV	<input type="text" value=""/>					
绞线 OutFile:	D:\YANGZHOU\RB1.CSV	<input type="text" value=""/>					

0	0	0	调整: 0	<input checked="" type="radio"/> 零包 <input type="radio"/> 留样	<b>20 工序开工</b>
--(0)	0	调整: 1	<input type="button" value="开始"/> <input type="button" value="打印"/>		

• PDA

Material Pull Task Handle

Shelve Stock :Up、Down、Query

工作台

- 盘点扫描
- 盘点录入
- 采购入库
- 移库
- 计划外入库
- 计划外出库
- 材料查询
- 定置点查询
- 材料上架
- 材料下架
- 半成品入库
- 生产领料
- 任务处理

材料查询

查询条件

货架号

零件号

查询 重置

电线上架

地点

货架号

包装号

电线下架

地点

包装号

执行结果

任务处理

任务查询

设备号	零件号	需求数量	优先
C-09	164MX5010	0.676	否
C-11	E26712200	0.96525	否
C-09	164MX2010	0.147	否
C-08	164MX8010	0.75075	否
C-07	164M41010	0.2565	否
C-07	164M30010	0.518	否
C-08	164M00010	1.1575	否

BN/BU,0.35,2TBD  
W-7-2-2



## • PDA

Inventory Check

Inventory Transfer

Outbound and inbound

**半成品入库**

地点	温州
单号	RCT20231002999
生效日期	2023-10-02
标签号	
物料号	
描述	
批号	
数量	

**计划外出库**

地点	温州
库位	请选择
单号	IN20231002001
生效日期	选择日期
标签号	
物料号	
描述	
批号	
参考号	
数量	
单位	
供应商代码	
供应商名称	
扫描结果	

出库

**盘点录入**

地点	温州
库位	C1
物料号	
数量	0
*批次号	
参考号	

盘点

**盘点扫描**

地点	温州
库位	C1
*标签号	
料号	
物料描述	
*数量	
单位	
参考号	
批号	
标签库位	
供应商代码	
供应商名称	

盘点

**生产领料**

地点	温州
库位	C2
*标签号	
料号	

**移库**

地点	温州
库位	C1
*标签号	
料号	

**计划外入库**

地点	温州
库位	C2
单号	IN20231002001
生效日期	选择日期
标签号	
物料号	
描述	
批号	
参考号	
数量	
单位	
供应商代码	
供应商名称	
扫描结果	

入库

# LMES Funcation(Dashboard)

Lear

PRODUCTION BOARD-Cutting and In-Process

Today is MONDAY 2023-10-02 11:09

Machine: Cutting

Shift: B5-CUTTING

OEE3

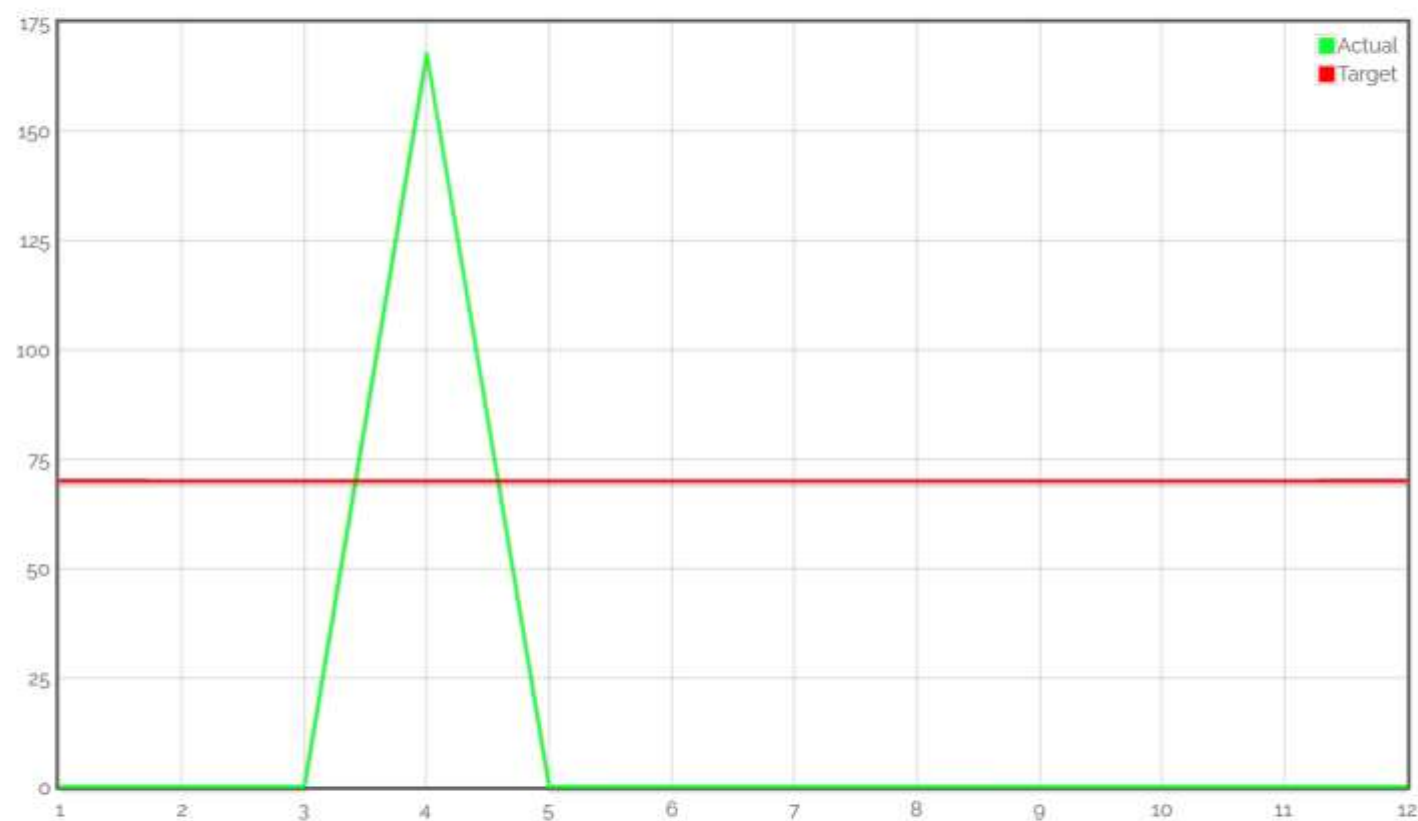
Target Efficiency

70

Current Efficiency

168

Efficiency



Plan Qty

120000

Completed Qty

900

Target Headcounts

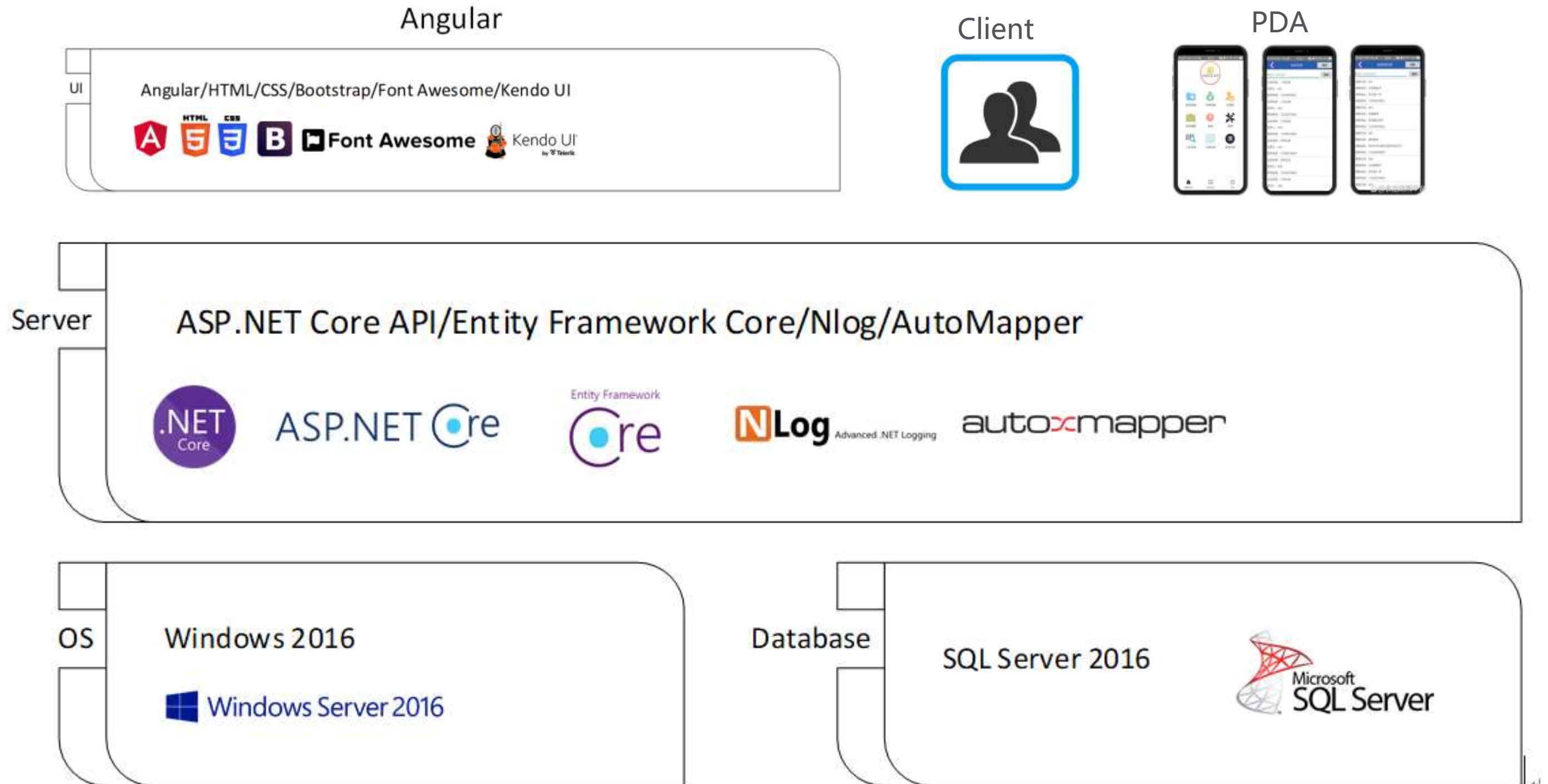
12

Actual Headcounts

12

- C-01
- C-02
- C-03
- C-04
- C-05
- C-06
- C-07
- C-08
- C-09
- C-10
- C-11

# LMES Tech Architecture



# MES开发框架(C#)

Angular

UI

Angular/HTML/CSS/Bootstrap/Font Awesome/Kendo UI



Client



PDA



Server

ASP.NET Core API/Entity Framework Core/Nlog/AutoMapper



ASP.NET Core



NLog Advanced .NET Logging

autoMapper

OS

Windows 2016

Windows Server 2016

Database

SQL Server 2016



# Infor ERP方案架构



## 公用数据

- 资源管理/分派
- 工时和费用
- 价格管理/折扣
- 材料价格管理
- 授权控制
- 公司间交易
- 全球贸易合规
- 文档管理
- EDI电子数据交换



## 客户关系管理 CRM

- 客户管理
- 活动管理
- 联系人管理
- 机会管理销售预测
- MS-Outlook集成



## 销售管理

- 产品分类
- 销售报价
- 销售合同
- 销售订单
- 销售计划/下达
- 进度计划
- 佣金和提成
- 订单承诺
- 订单绑定
- 产品配置



## 项目管理

- 项目合同管理
- 项目预估和投标
- WBS工作结构分解
- 项目预算
- 项目计划
- 项目过程控制
- 项目监控
- 项目发票管理
- 项目成本挂钩
- MS-Project 集成



## 计划管理

- 计划方案管理
- 物料主计划
- 多地点/多公司支持
- 渠道主计划
- 主计划/订单计划
- 资源计划
- ATP / CTP可承诺管理
- VMI / SMI供应商管理库存
- 绑定关系
- CTO/ATO/MTO/重复制造多模式支持



## 生产管理

- 工程物料和物料清单管理
- 工程变更管理
- 工艺路线管理
- 工模具计划和跟踪
- 车间作业管理
- 分包管理
- 重复制造
- 装配控制
- 产品配置
- 工程项目制造



## 采购管理

- 供应商管理
- 采购物料管理
- 请购管理
- 报价管理
- 采购合同管理
- 采购订单管理
- 采购计划/下达
- 供应商评估
- 到岸成本管理



## 仓库管理

- 仓库/库位管理
- 批次/序列号跟踪
- 库存计划
- 库存所有权管理
- 直接物料供应
- 处理单元管理
- 收货/上架管理
- 出库/运输
- 循环盘点/调整
- 库存估价
- 运输管理



## 服务管理

- 合同管理
- 保修
- 资源计划
- 服务报价
- 呼叫管理
- 检查, 预测和预防性维护
- 现场服务
- 返库维修
- 设备租赁
- 服务分包管理
- 客户/供应商索赔



## 质量管理

- 检验单管理
- AQL抽样管理
- 跨批
- 一致性文档管理
- 不合格报告
- 纠正行动计划/措施
- FMEA故障模式和效应分析
- 质量统计



## 财务管理

- 集团化、多公司、多币种支持
- 内部交易管理
- 总帐/分帐
- 固定资产管理
- 应付帐款管理
- 应收帐款管理
- 预算控制
- 成本会计
- 统一发票管理
- 税务处理






## 技术保证

- 平台数据库无关性
- 海量数据处理
- 高可扩展性
- 预警和工作流支持
- 支持通过Web Services同步交互
- 文档输出管理

# Infor WMS 方案框架

管理核心物流过程 – 满足订单完美执行 – 实现高库存准确率

收货	3D虚拟仓库	劳动力管理	仓库管家
上架	波次管理	3PL 物流计费	RF 装载
越库/直通	库位管理	订单分配	路线优化
拣货/包装	组装加工	库存管理	运输
动态库位优化	预约排程	补货	承运商选择

 SoHo (UX) Ming.le Infor ION API Gateway BI (Analytics)



# APS 方案框架



## 网络设计

优化成本和服务  
图形化网络分析

分销和生产  
碳足迹模型

## 销售和运营计划

跨职能的协同  
复核和审批  
协同计划和跟进

What-if 场景 / 假设  
自动的工作流  
供应-需求-财务的协调

## 需求预测

## 库存优化

## 供应计划

## 生产排产

贝叶斯统计引擎  
产品生命周期管理  
促销和营销活动  
审计线索

ABC 分类  
投资和服务分析  
静态和动态的安全库存计算

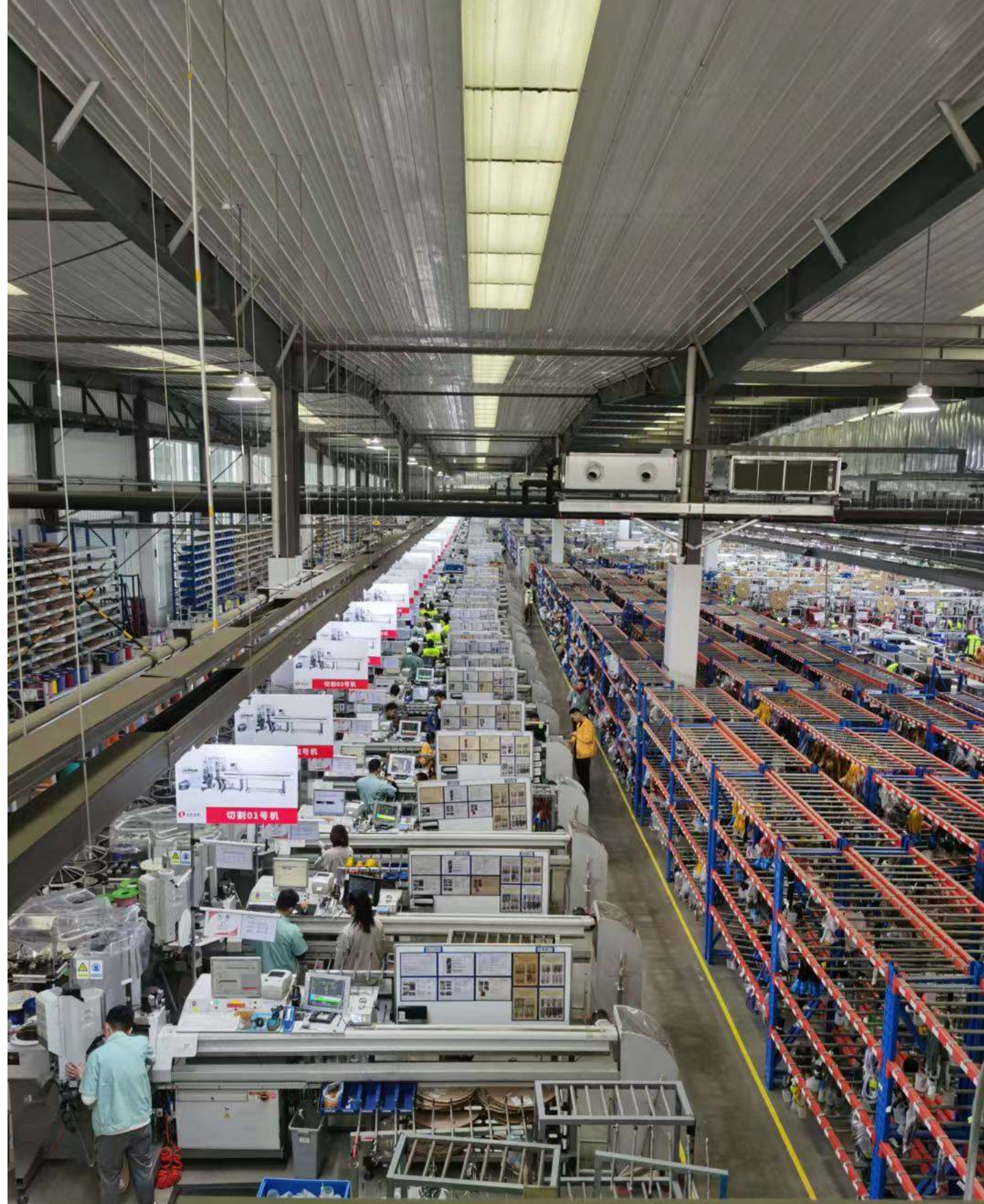
基于规则  
MPS, DRP, MRP  
补货计划  
约束的定义

复杂的BOM  
多约束/换线  
精益思想

跨供应链的协同的需求、库存、供应和生产计划、生产排程

# 案例分享

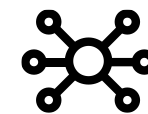
## 已应用行业龙头企业



# 项目实施&交付



咨询服务实施方法论  
Implementation  
Methodology



维护服务  
Application  
Maintenance  
Support (AMS)

# 规范实施部署步骤——项目阶段





# Thanks!

**公司愿景：  
致力成为专业的数字化解决方案服务  
&咨询供应商**

公司理念：连接创新，引领变革

公司价值观：以技术引领和服务专业为客户创造价值。

公司文化：团队合作，分享成功，有我利他，互相成就

[www.meltsoft.cn](http://www.meltsoft.cn)

