

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。

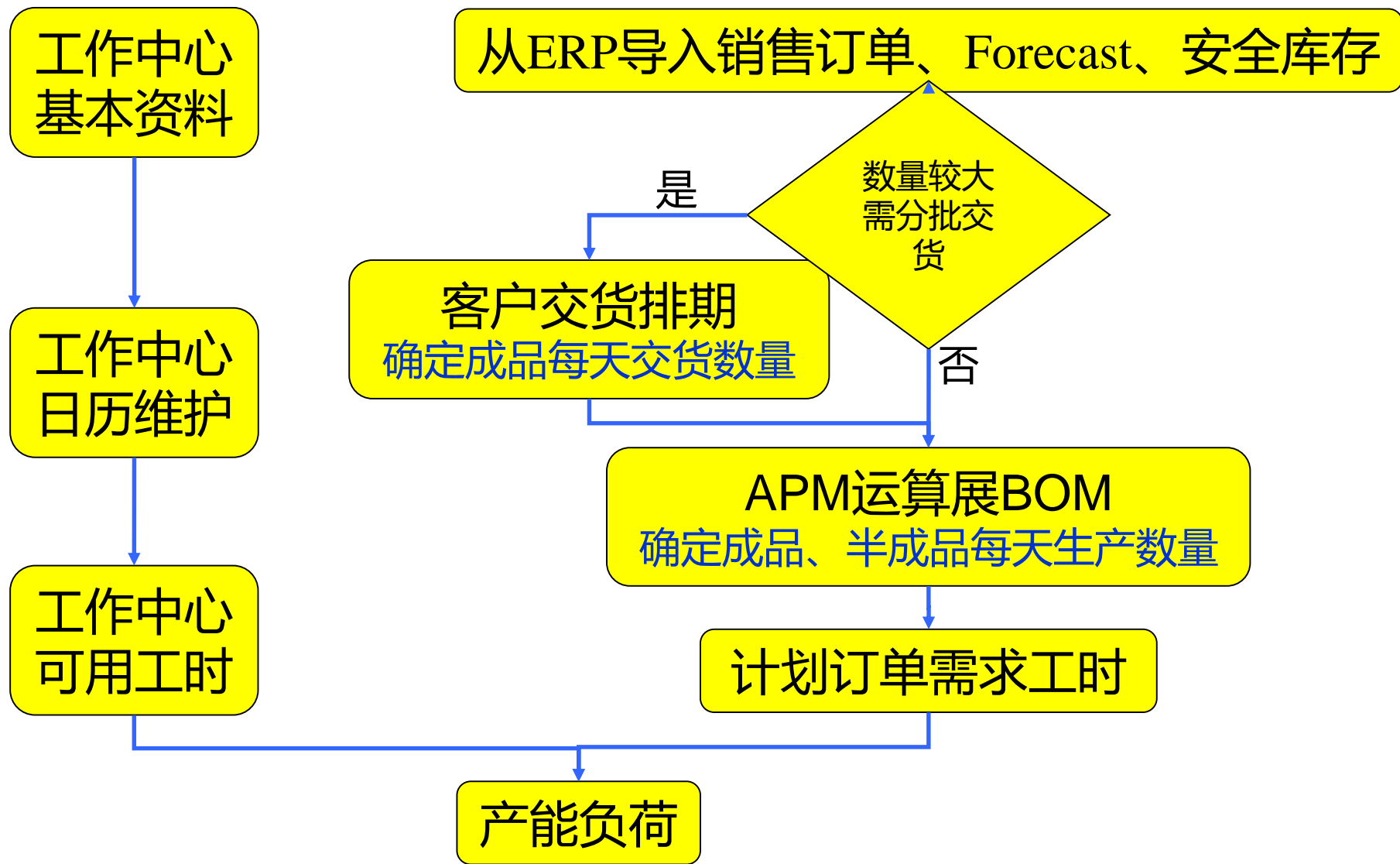
安达发PCE的价值收益

- 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

维护向导

时间: 2012-12-06 到 2012-12-06

星期一 星期二 星期三 星期四 星期五 星期六 星期日

上班/休假

上班 休假

警告: 如果选择为休假, 那么对应的这些工作中心在这段日期内将都不工作!

锁定日历? 锁定 不锁定

班次名称	开始时间	结束时间	备注

添加... 移除 全部移除

确定 (F8) 取消 (Esc) 应用 (F9)

查询

关键字

智能模糊查询 在结果中搜索

条件列... 清空条件

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

维护向导

时间 [工作中心]

添加 移除 移除全部

工作中心编号	工作中心名称	当前效率	标准效率	可用数量	总数量
--------	--------	------	------	------	-----

确定 (E8) 取消 (Esc) 应用 (F9)

查询

关键字

智能模糊查询 在结果中搜索

条件列... 清空条件

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	CS1X
10 00001 安德鲁...	00001.TEST1002	测试2线	CS2X

选择相应的工作中心

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 displays the Andafa AX software interface for maintaining product process flows. The main window shows 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 times. A yellow callout bubble points to the table with the text '定义关键工序的产能、节拍'.

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	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 Panel). The interface includes a menu bar, search and navigation tools, and two data tables. A yellow callout box highlights the '工装模具需求预测' (Tooling Demand Prediction) section.

产能预测总控台

搜索条件 | 搜索结果

查找(F) | 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

工装模具需求预测

工作中心使用负荷预测 | 治工具需求预测 | 人员需求预测

查找(F) | 打印 | 刷新(R) | 注释 | 帮助 | Grid管理

	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

Demo(安达发演示用户) | S051:8090 | axdb_dev | 8.2.136 | www.andafa.com | 2014-11-27 21:22:36

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) and '人员需求预测' (Personnel Requirements Prediction) modules. The interface includes a menu bar, search fields, and data tables.

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

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

人员需求预测 (Personnel Requirements Prediction)

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

The interface also features a yellow callout box with the text '人员需求预测' and a red box highlighting the '人员需求预测' tab in the navigation bar.

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

广东安达发科技有限公司

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