

天思经理人 ERP 皮革行业解决方案

(简介)



天思软件集团

二〇一〇年十月

目 录

一、天思皮革 ERP 软件涵盖的行业特征.....	3
二、行业术语.....	3
三、天思皮革行业应用方案.....	4
(一) 总体流程.....	4
(二) BOM 设置.....	5
1、成品 BOM.....	5
2、颜色 BOM.....	5
3、化料 BOM.....	6
(三) 制程规划.....	6
1、成品制程及制程规划.....	6
2、化料制程.....	6
(四) 生产过程.....	6
(五) 成本计算.....	9

一、天思皮革 ERP 软件涵盖的行业特征

皮革加工行业主要是针对动物皮和化学制革进行加工，加工的对象存在规格、厚度不一，无法对原料进行统一管理，同时，不同材质需要区分不同的等级，并入成本计算。

客户对皮具的要求甚为严格：韧度、厚度、颜色、大小。由于原料的不一，这些参数的控制主要在加工过程中表现：通过对化料进行不同的配方，不同的涂抹次数满足客户对韧度和厚度的要求；通过机器的压延，使皮具达到一定的规格大小；通过对颜料进行不同的配方，满足客户对颜色、光泽的需求。

由于生产过程的不确定：工艺、颜料 BOM、化料 BOM 在生产之前都只能设计一个标准工艺或配方，在生产过程中，需要根据现场情况随时改变作业流程或颜料配方、化料配方，以满足产品的品质满足客户要求。

在生产过程中，有时要根据现场情况对已经生产到一半的产品进行拆分处理：换工艺制造成其他的成品，新成品的后续工艺将进行变更，视生产情况采用新品的标准制程或重新制作制程。拆分之后，将存在多个制令单（子母制令单），并要将成本和使用的原料按制令单进行比例归集，后续工艺产生成本归集在新的制令单中。

皮革行业的制造特点：成品有制程和 BOM，化料也有制程和 BOM，颜料有 BOM，各个制程都要根据实际情况进行现场变动，制程的变更将会引起 BOM 的变动。生产完工后的成本归集，既要归集成品的成本，也要归集化料和颜料的成本。

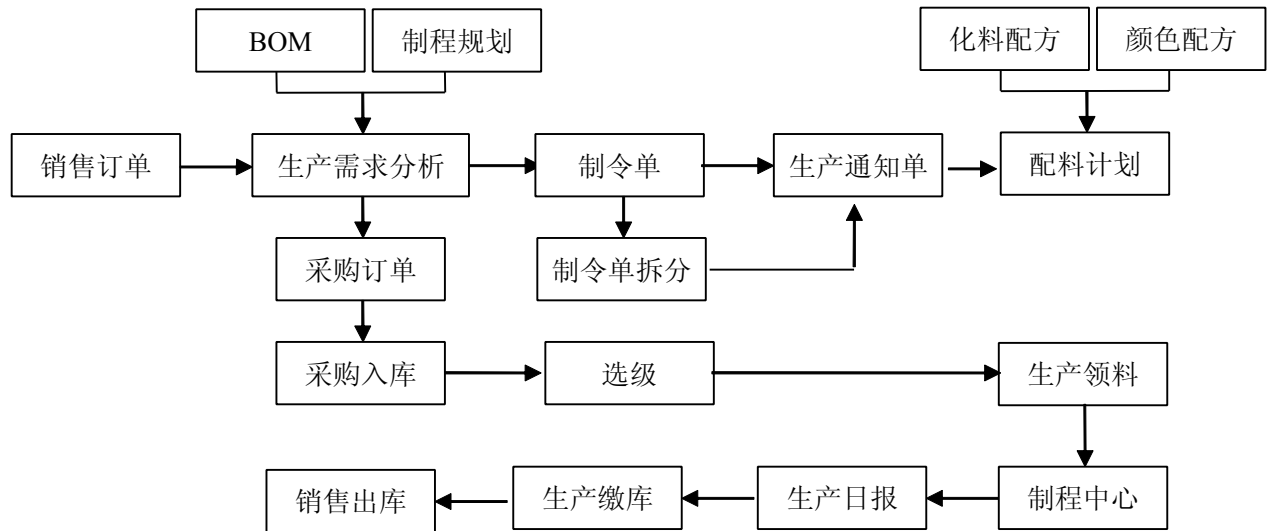
二、行业术语

常见工序：选级、振软、压纹、烘干、转鼓、烫平、顶涂、底涂、印花等。

专业名词：选级、化料、颜料等。

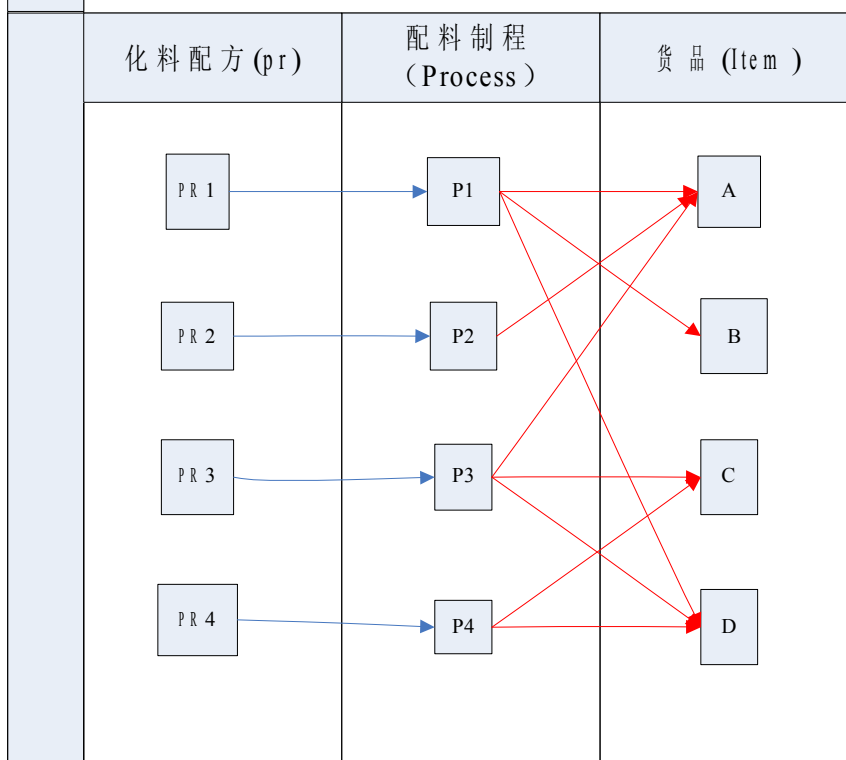
三、天思皮革 ERP 行业应用方案

(一) 总体流程



货品和化料及化料制程存在 N-N 关系：

化料配方、货品、工序关系图



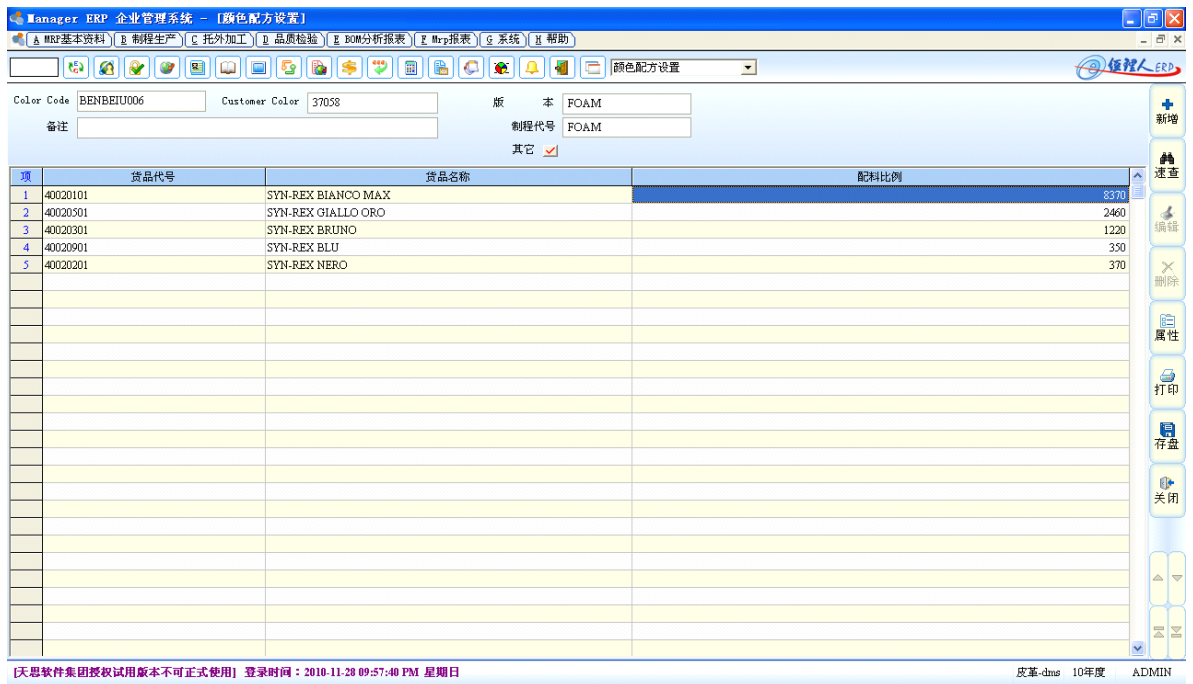
在配料计划中，可以根据成品领料制程，选取化料制程（化料制程关联化料配方）；通过制令单中带来颜色代号，可以进行颜色配方的选取（颜色代号与颜色配方关联）；对化料和颜色配方可以选择成品制程，即该化料和颜色配方是用在哪道工序上的；配方的参数为数值也可为百分比，可以进行调整，对调整后的配方可以创建为新的配方。

（二）BOM 设置

1、成品 BOM

成品 BOM 正常设置即可。

2、颜色 BOM



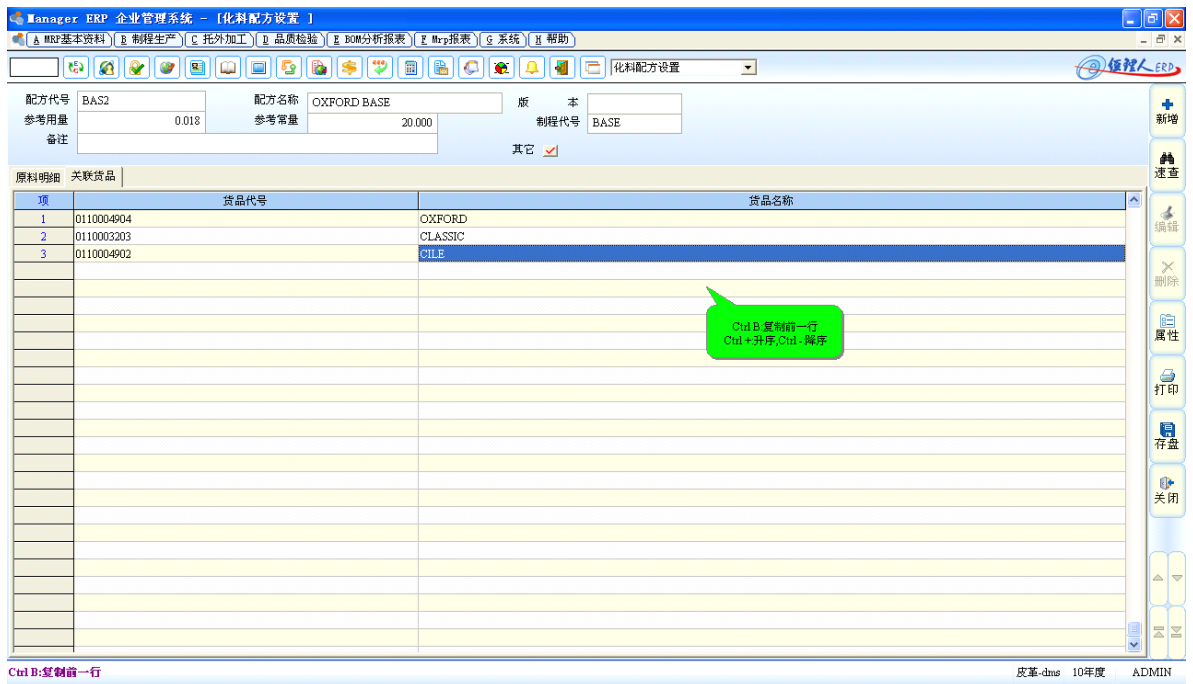
项	货品代号	货品名称	配料比例
1	40020101	SYN-REX BIANCO MAX	8370
2	40020301	SYN-REX GIALLO ORO	2460
3	40020301	SYN-REX BRUNO	1220
4	40020901	SYN-REX BLU	350
5	40020201	SYN-REX NERO	370

Color Code: BENBEIU006 Customer Color: 37058 版本: FOAM
 备注: 制程代号: FOAM
 其它:

[天思软件集团授权试用版本不可正式使用] 登录时间: 2010-11-28 09:57:40 PM 星期日 皮革-dms 10年度 ADMIN

颜色 BOM 的设置，需先进行颜色代号的编码。

3、化料 BOM



化料 BOM 设置好后，需对进行生产的成品和化料制程进行关联，在配料计划中，可以根据关联的货品带来化料配方的选择。

（三）制程规划

1、成品制程及制程规划

设置成品的加工工序，并对每个货品的工艺进行设定。

2、化料制程

设定化料工序，化料工序与成品制程关联。

（四）生产过程

根据订单信息进行生产分析，产生制令单（制令单中选择制程规划），在生产过程中可以根据生产情况进行制程的增减。

Manager ERP 企业管理系统 - [制令单]

MRP基本资料 | 制程生产 | 托外加工 | 品质检验 | BOM分析报表 | MRP报表 | 系统 | 帮助

制令单

输入日期: 2010-09-26
 委订单号: SO10080043
 合同单号:
 预开工日: 2010-09-01 00:00:00
 制造部门: Dal Maso Group
 预入仓库: U-FG
 使用模具:
 已领模具:
 Selection:
 备注:
 Recipe No:
 Remarks for crust:
 Crust Weight:

制令单号: MO10090001
 生产成品: 0210002621
 制造数量: 100,000 / 20,000 PCS
 母编号:
 批号:
 序列号: 不管制
 单据类别:
 订单货品: 0210002621

货品规格:
 配方: 0210002621-U
 单位: 1.SF
 上层货品:
 需求客户: SALES 2
 送货地址: CUSTOM
 制单(依模具):
 结论: 其它
 转入:
 料件损耗影响成品领料套数:

Color Code: PALDKBA036
 Customer Color: CHAMBER(S)
 重量(KG): 30,000
 原制造数量:
 每制令单号:

原料明细 | 制程明细 | 制程规划

项	加工顺序	制程项目	制程名称	机台	托工厂商	时间单位	单位加工时间	等待时间	损耗率	单位工时	需转移	转下制程	作法描述	标准制程项
1	10	101	CRUST STAKE (皮鞋擀软)	Stack		时	0	0	0.00	0	0	605		T
2	20	605	PREFONDO(树脂)+EMULSION	Sprayline		时	0	0	0.00	0	0	207		T
3	30	207	SEMI PRINT FEDERICA (半成品压纹-Federica)	Embossing		时	0	0	0.00	0	0	302		T
4	40	302	SEMI MILLING (半成品转鼓)	Milling		时	0	0	0.00	0	0	103		T
5	50	103	SEMI STAKE (半成品擀软)	Stack		时	0	0	0.00	0	0	601		T
6	60	601	BASE + EMULSION (底涂)	Sprayline		时	0	0	0.00	0	0	1001		T
7	70	1001	STAND BY (静止)	Sprayline		时	0	0	0.00	0	0	304		T
8	80	304	SEMI MILLING (半成品转鼓)	Milling		时	0	0	0.00	0	0	602		T
9	90	602	TOP+FIX (顶涂)	Sprayline		时	0	0	0.00	0	0	102		T
10	100	102	FG STAKE (成品擀软)	Stack		时	0	0	0.00	0	0	302		T
11	110	302	FG IRON (成品烫平)	Iron		时	0	0	0.00	0	0	801		T
12	120	801	MEASURING (量重)	FG		时	0	0	0.00	0	0	901		T
13	130	901	PACKING (包装)	FG		时	0	0	0.00	0	0			T

工时/机时: 0 0 时 制造费用: 0.00 耗用物料: 0.00 作业流程严格控制:
 直接人工: 0.00 托工费用: 0.00 通知单: TZ-TZ09260001 抛库按当月领料: 合同:

[天思软件集团授权试用版本不可正式使用] 登录时间: 2010-11-28 07:18:07 PM 星期日 皮革-dms 10年度 ADMIN

设置好制程后，产生生产通知单，进行化料和颜料的配备。配料完毕后用领料单进行领用。

Manager ERP 企业管理系统 - [配料计划单]

MRP基本资料 | 制程生产 | 托外加工 | 品质检验 | BOM分析报表 | MRP报表 | 系统 | 帮助

配料计划单

配料日期: 2010-08-14
 制令单号: MO10080089
 成品代号: BOLIVIA
 预入仓库: FG
 涂饰工艺: PREFONDO 2
 通知单号: TZ08120049
 备注:
 原料仓库: CHEM2

制令代号: NL08140017
 需求客户: C000039
 制造数量: 11,755.900 / 248.000
 化料配方: PRE1->
 颜色配方: MANBLAU094->PREFON
 制令代号: TRIAL(SAMPLE)

机台: Sprayline
 Color Code: MANBLAU094
 Customer Color: 1500(S)

新配方:
 版本:
 Create:
 Correction + Mix
 Code: PRE1MANBLAU094 Warehouse: MIX
 Name: PRE1MANBLAU094
 Qty: 110,000 Unit: KG

智能配料: 其它: 结束: 化料货品

项	货品代号	货品名称	库位	批号	Selection	单位	实配量	替代品	重量(KG)	已补量	单位成本	备注	成本	替代品
1	41010051	BINDER W 212	CHEM2			KG	45.324		45.324	0.748			33.90	
2	41010054	BINDER 835	CHEM2			KG	22.662		22.662	30.603			693.54	
3	44000015	H2O	CHEM2			KG	12.950		12.950	0.000				
4	41040001	PRIMEX UB 381	CHEM2			KG	1.619		1.619	4.603			7.45	
5	TOP3MEBDBK	TOP3MEBDBKUB009	MIX			KG	20.000		20.000	0.000			2,461.02	

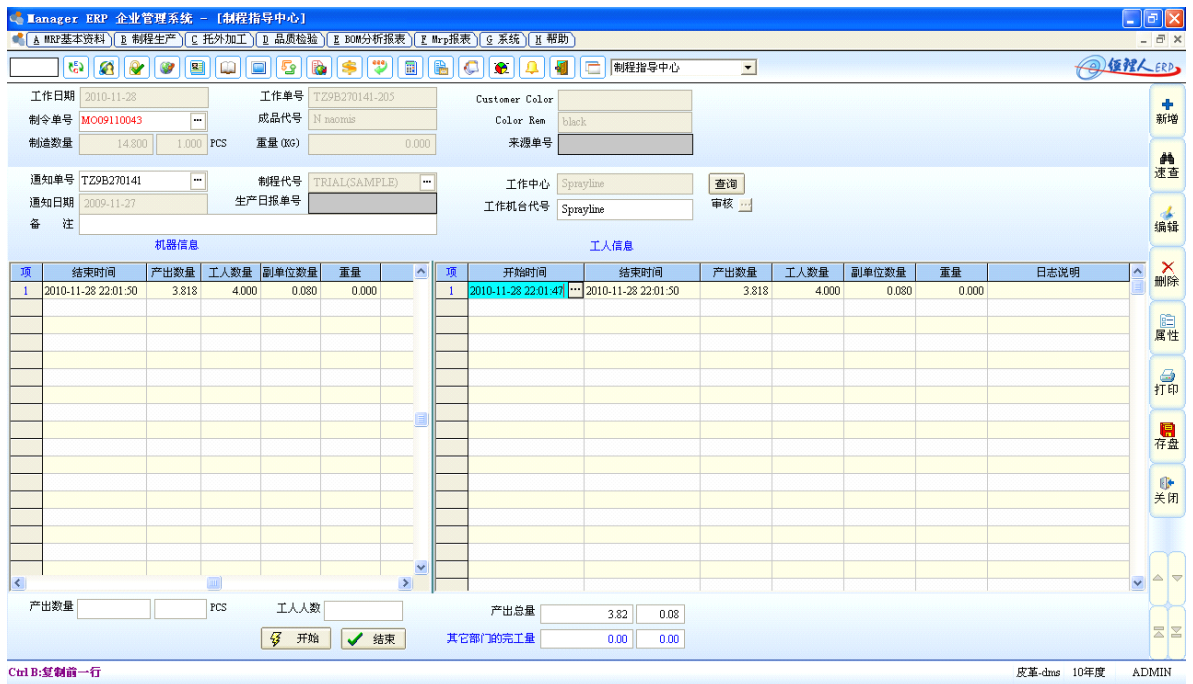
原料货品

项	货品代号	货品名称	单位	实配量	库位	重量(KG)	批号	Selection	已补量	备注	替代品
1	40020201	SYN-REX NERO	KG	7.445	CHEM2	7.446					

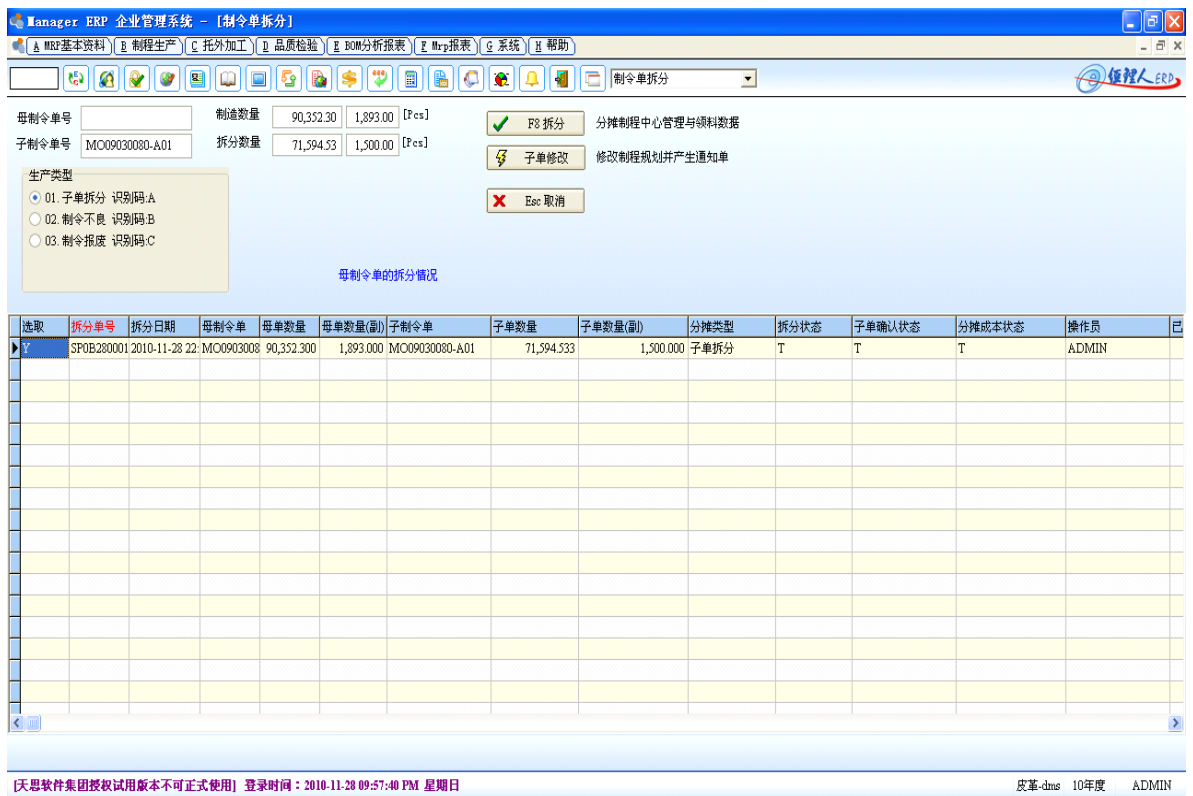
参考配量: 7.781 原料总量: 7.445 已补总量: 0.000
 参考用量: 0.008 参考配量: 94.047 实际配量: 110,000 已领混合物: 已补总量: 0.000

Ctrl B:复制前一行 皮革-dms 10年度 ADMIN

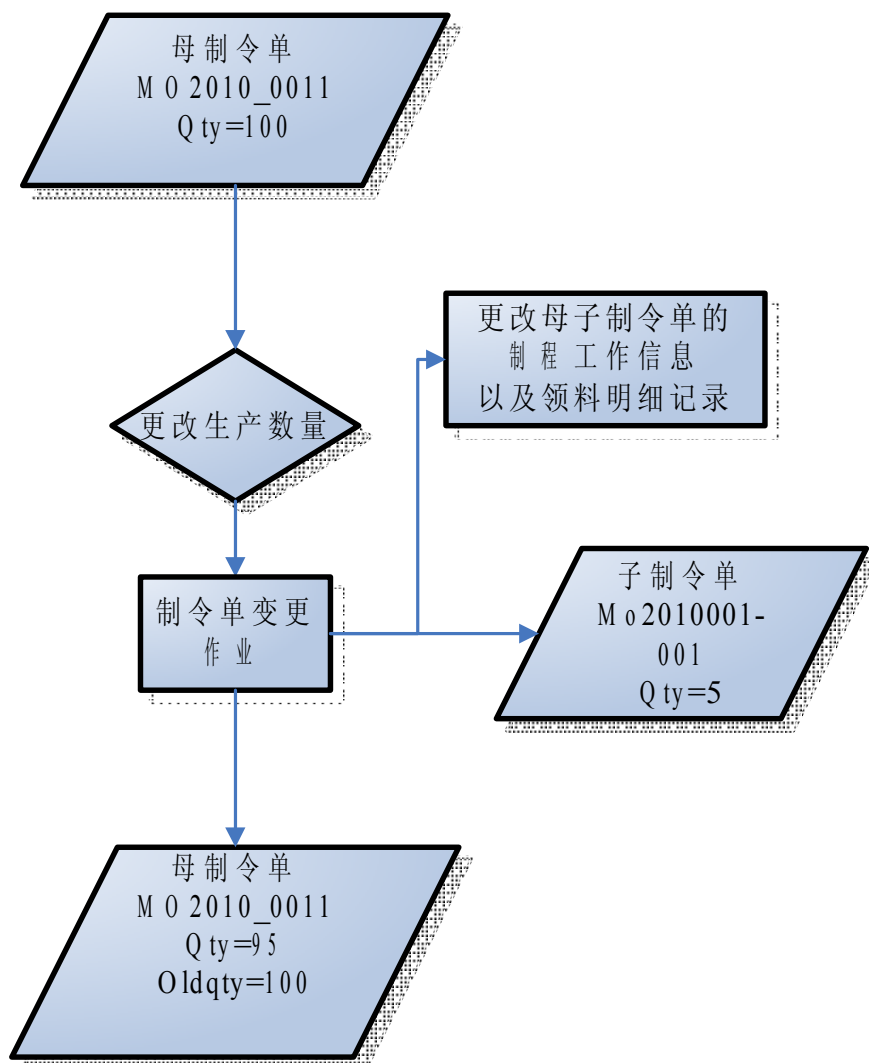
在制程中心，可以对工序的生产情况进行记录，并自动生成日报表。



对于需要进行生产变更的单据进行拆分，并对单据和成本的状态进行设置：



生产变更流程图示：



（五）成本计算

月末系统会根据实际领用的数量进行成本的归集，化料和颜料的实际领用数量系统会自动回写入制令单，

对拆分的制令单，系统会根据已经生产和领用的情况产生通知单和领料单（按比例分摊数量和费用），自动进行成本的归集。