



上海爱欧特物联网科技有限公司

服装行业**ERP&SCM&MES**解决方案

方案目录

1

产品规划：互联网解决思路及产品规划(5分钟)

2

ERP生产供应链功能介绍(50分钟)

3

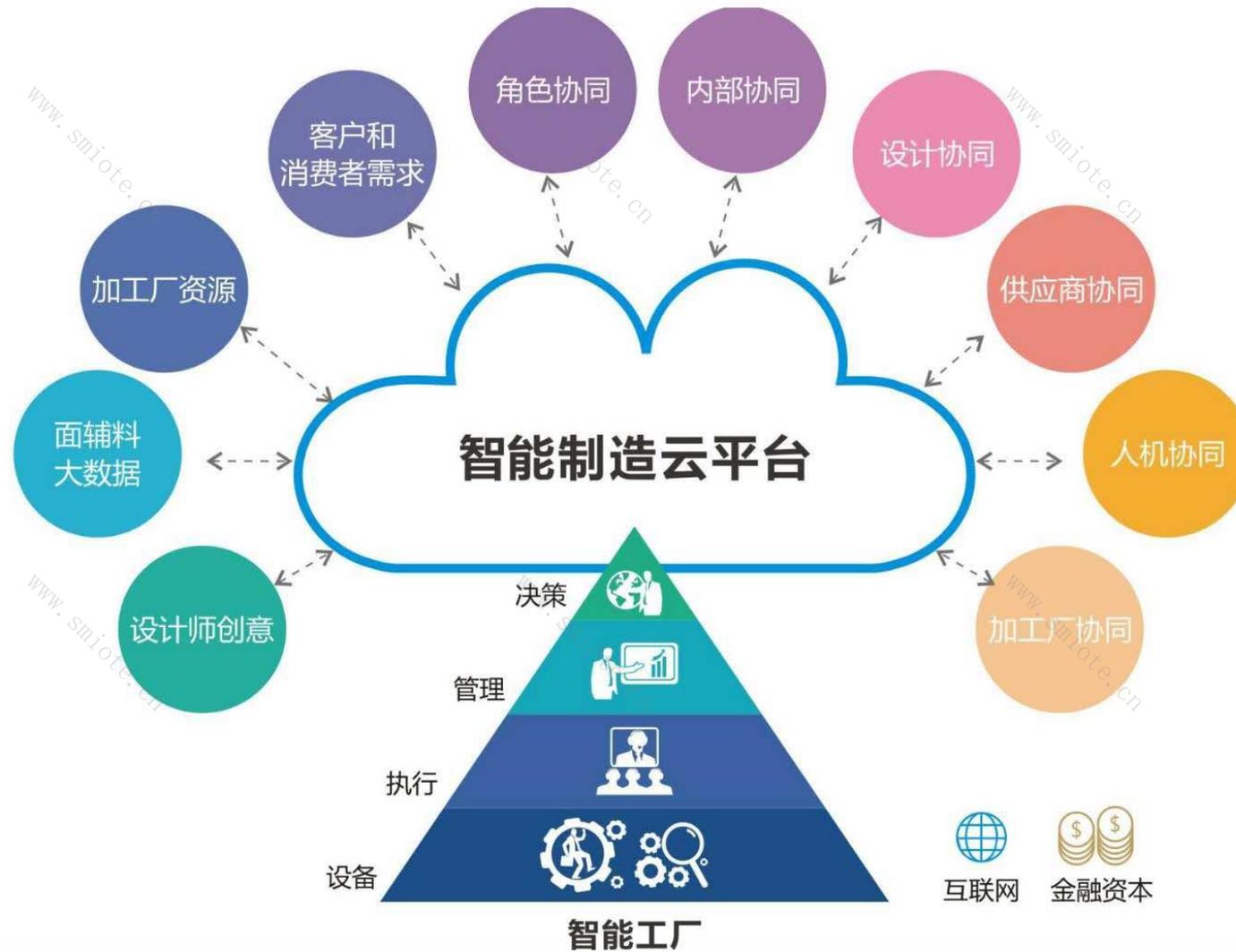
SCM功能介绍(15分钟)

4

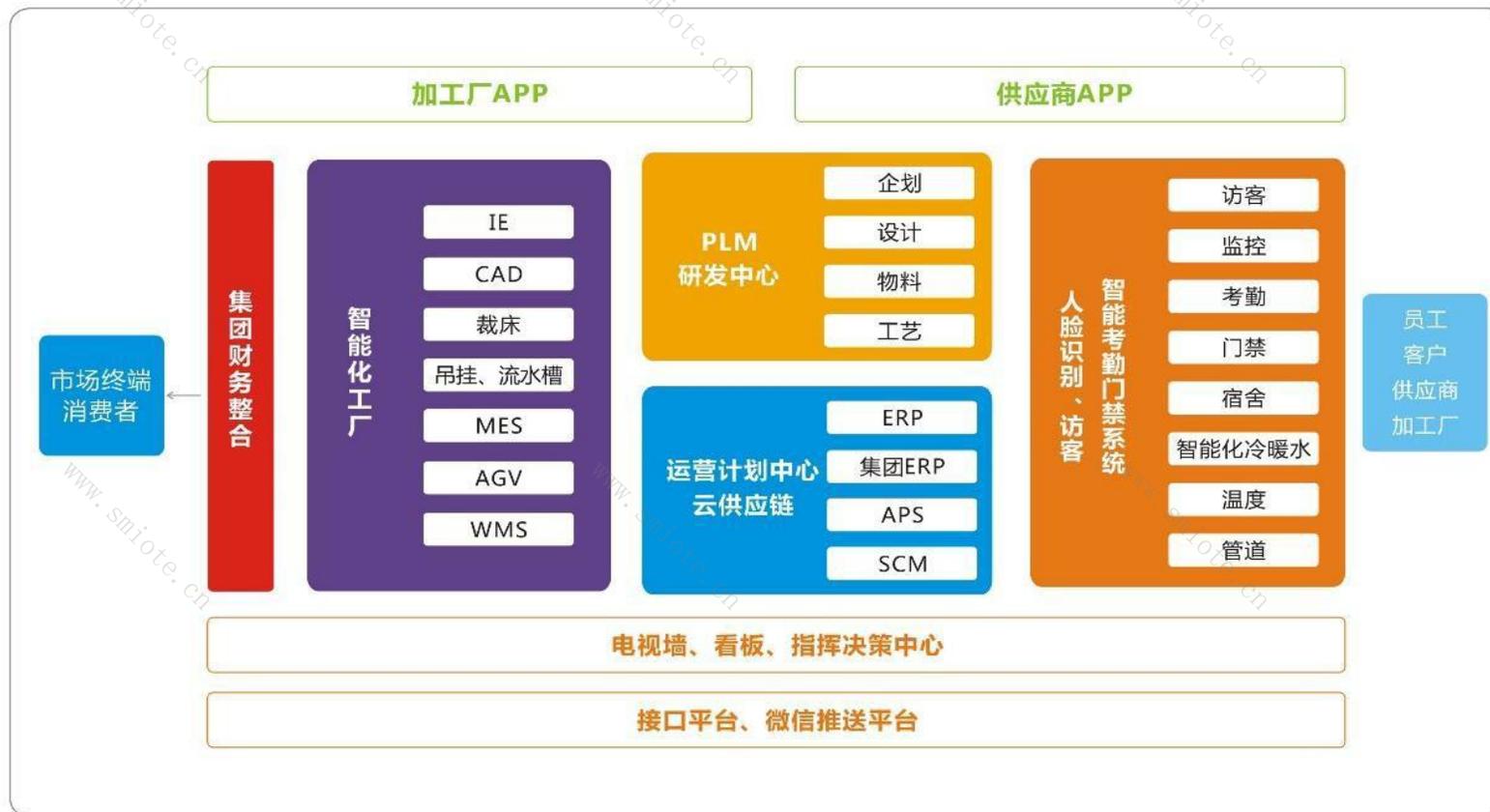
MES功能介绍(15分钟)

5

公司实力、客户案例及服务体系



智能工厂、云供应链，全程规划与解决方案





合计数量 : 0.00 扫码完毕(0)

+ 硬件产品

- 工位机
- 广告机
- 看板
- 发卡机
- 访客
- 平板
- 人脸识别
- 电视墙
- AGV
- PDA

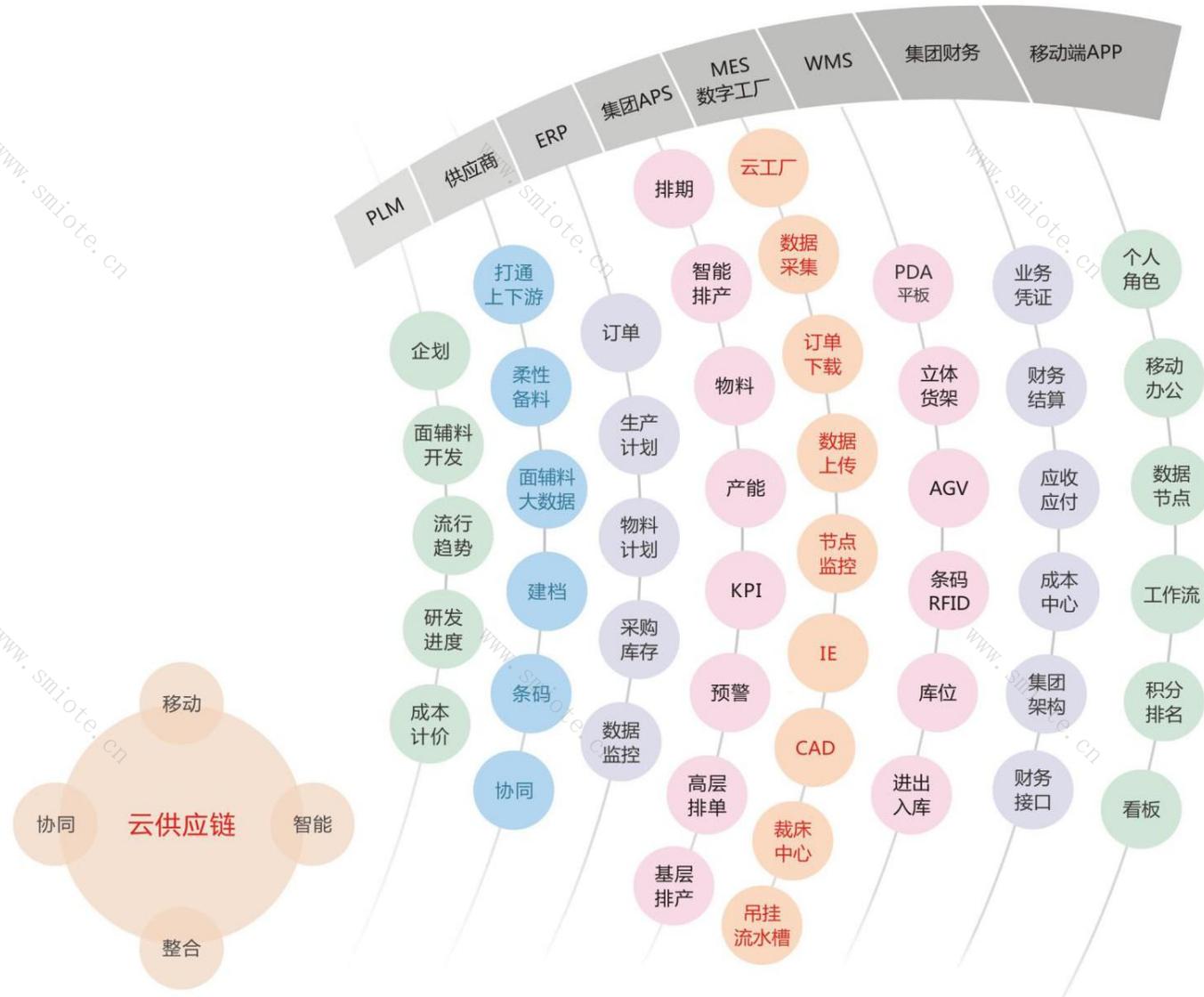
+ 软件产品

- RFID
- MES
- APS
- PLM
- ERP
- SCM
- APP
- PAAS
- 020

通过产业互联网平台，
业务流程**扁平化**，
原本分散的供应链资源被有效、
有机地整合成一体，实现智能
决策与控挥。

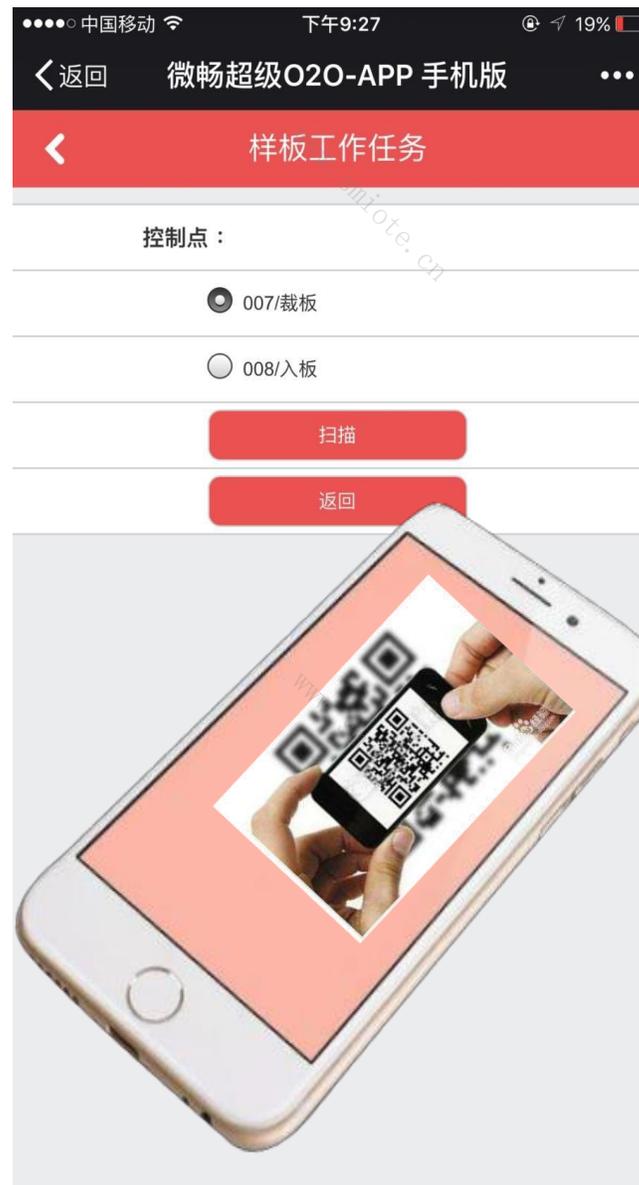


云平台ERP-供应链整合



板房 APP

无需电脑，扫扫二维码，设计师板房工作进度，即时掌插。



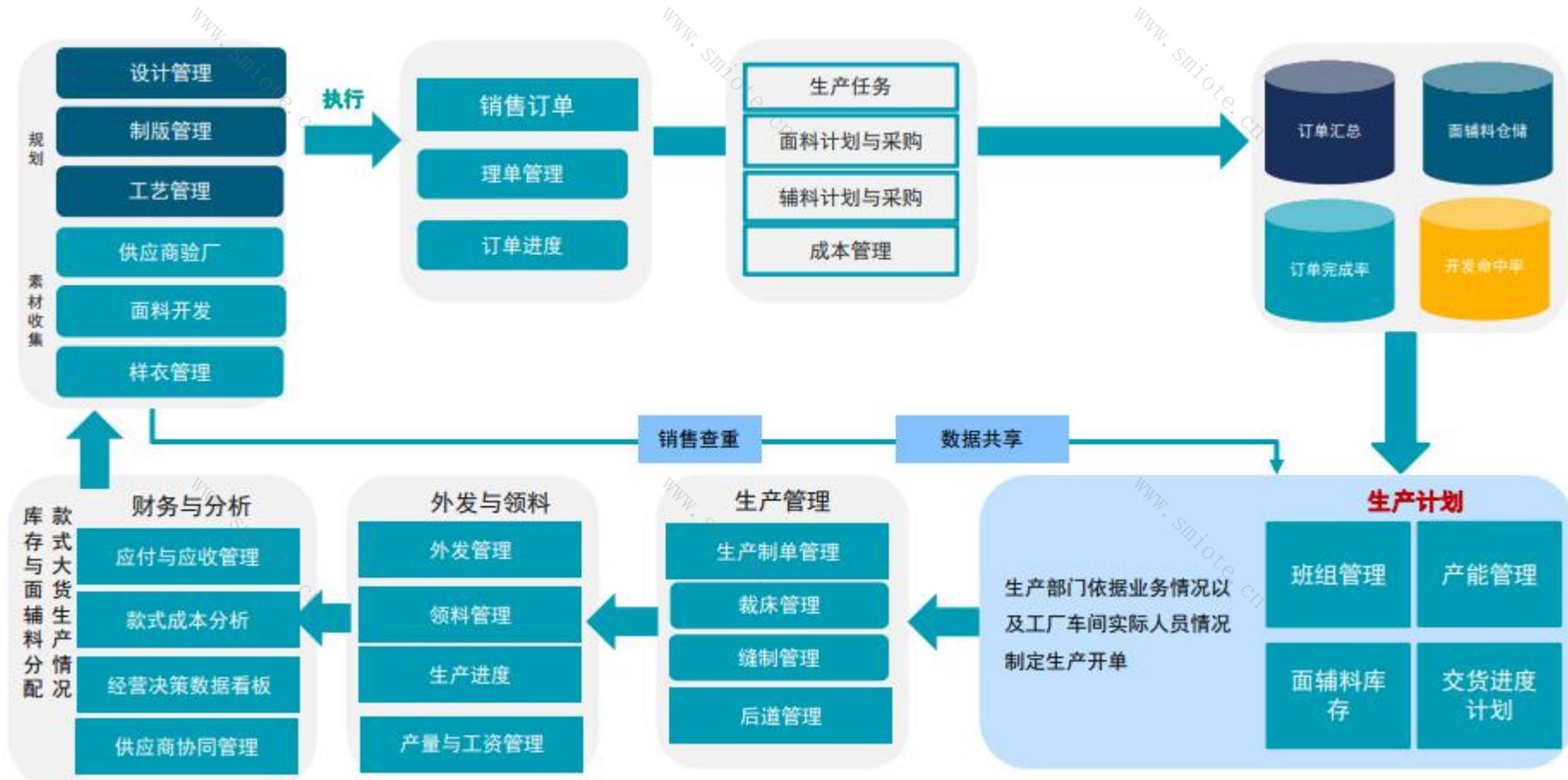
进行面辅料协同管理
订单签收
收货/收货/检验/入库
对账管理
供应商评估

供应商APP /微信/小程序
卖家APP /微信/小程序
查货APP /微信/小程序
订货APP /微信/小程序
情报收集APP /微信/小程序
...

供应商小程序



云平台ERP-供应链功能介绍



实施供应链不仅可以带来**TQC**管理水升提升
更重要的是，可以带来实实在在金钱回报
，以年产值**1亿**的企业为例



云平台ERP-完整功能模块

PLM产品设计

产品企划	排期
面辅料开发	工艺
款式BOM	采购
成本计价	批板进度
样板检查	样衣出入库

生产管理

数据对接	生产计划
智能排产	制单BOM
生产通知	物料计划
产能分析	生产排期
外发	质量管理
成本核算	齐料分析

PMC物料控制

物料需求计划	综合物料计划
物料分配	物料转借
余料结转	物料进度

采购管理

成衣采购	备料计划
物料计划	面辅料采购
合同管理	CMT
FOB管理	采购收料
采购排期	原料外发

库存管理

期初	入库
领料	调拨
余料管理	物料销售
盘点	损益
月结	

外发加工

外发工序	外发合同
外发领料	外发结算
外发进度	原料外发

在制品管理

裁剪计划	实际入库
在制品统计	车间收发
工票交接	裁床录入

船务管理

订单合同	装箱要求
装箱计划	条码装箱
出货	船务单据

RFID电子工票

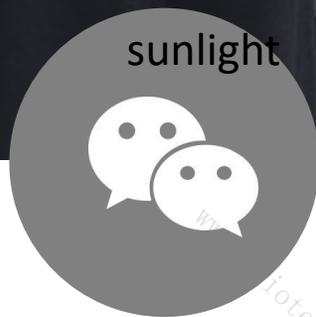
排产计划	工序
裁剪	RFID数据采集
上线	返工检验
统计	生产进度
报表	计件工资
LED生产看板	BI实时决策报表

品质管理

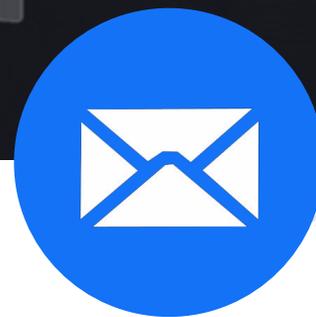
物料检验	半成品检验
大货检验	返工管理
检验统计	RFID数据采集
外厂查货	



智能手机



微信集成



workflow 推式模式



看板驱动-信息化作战

功能模块自行组合

功能定义，流程自定义

待办任务自定义

行程提醒自定义

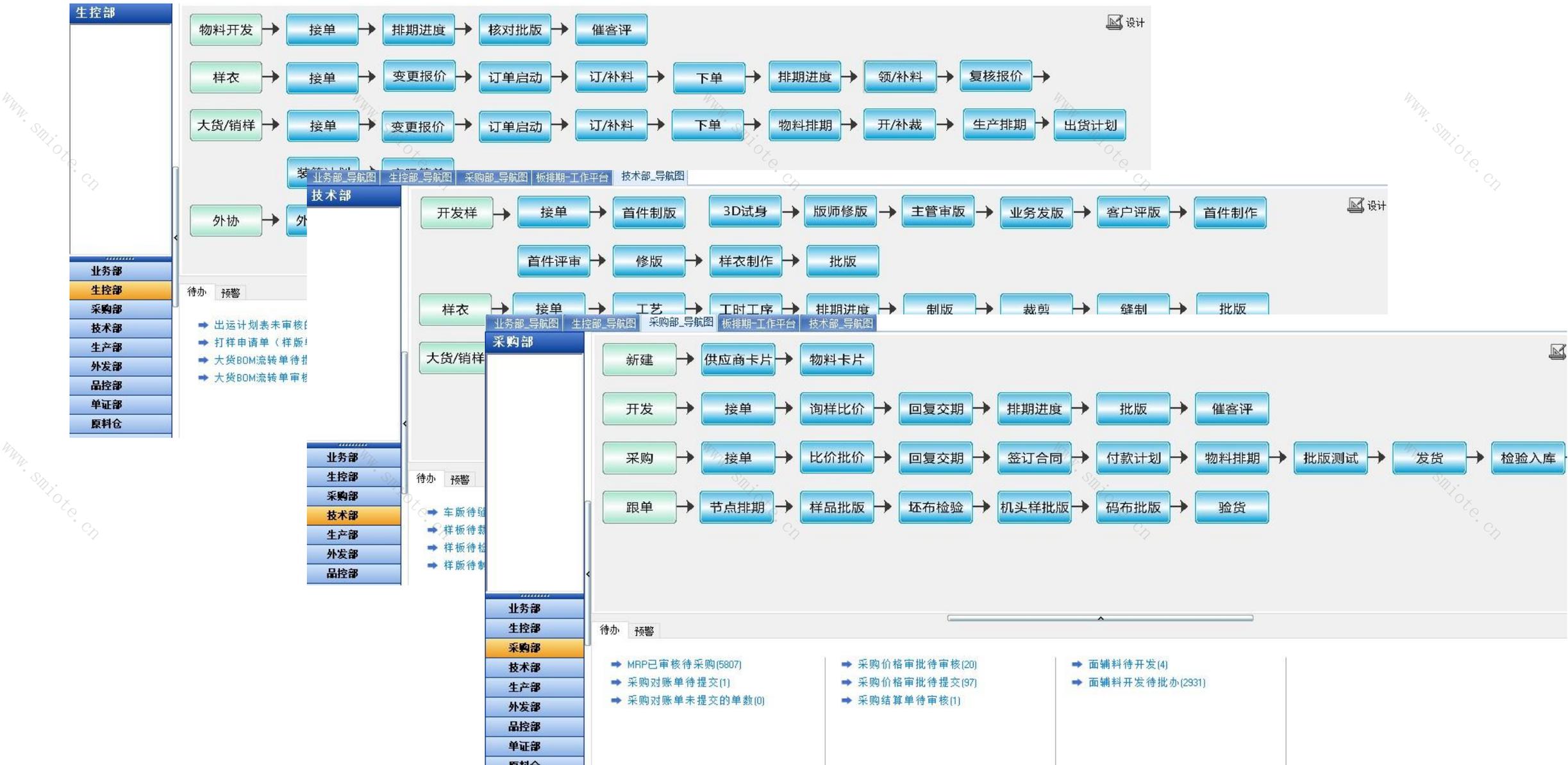
以人为中心，以任务驱动为核心，实现办公自动化

需要做的事情推给平台，没有做完不会消失，不会漏单

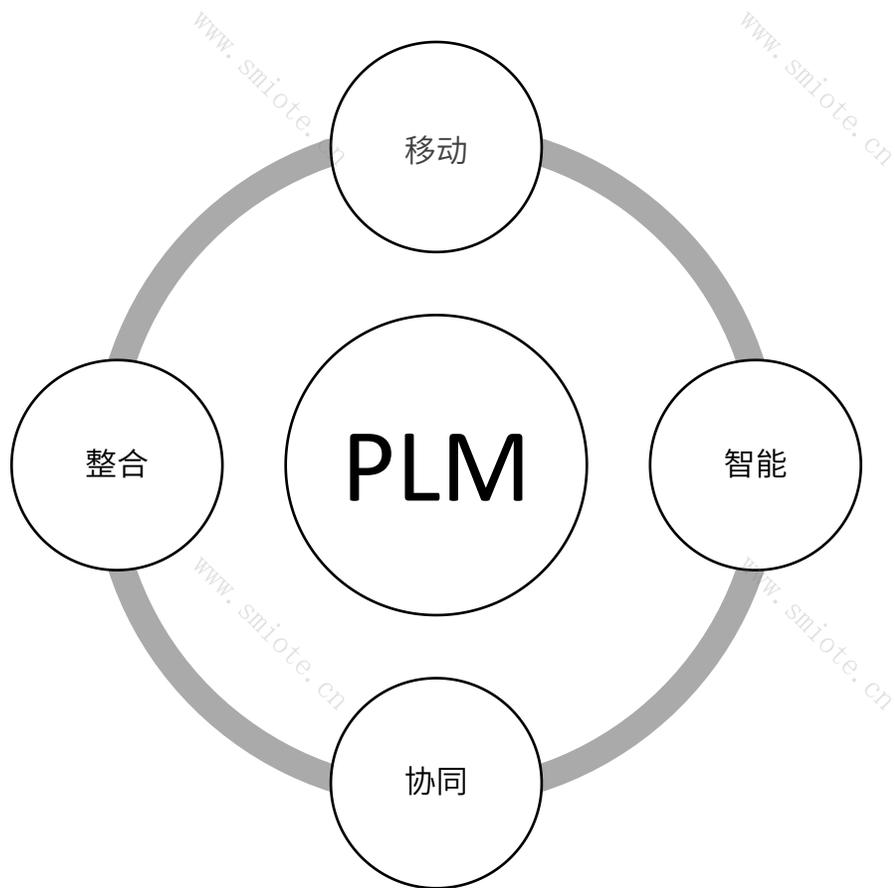
自动显示工作任务，简单点击操作即可完成任务，方便快捷

做完自动推送给下一个步骤

云平台ERP-自定义工作流程







新零售

- 快时尚柔性
- 快反应时代

敏捷设计

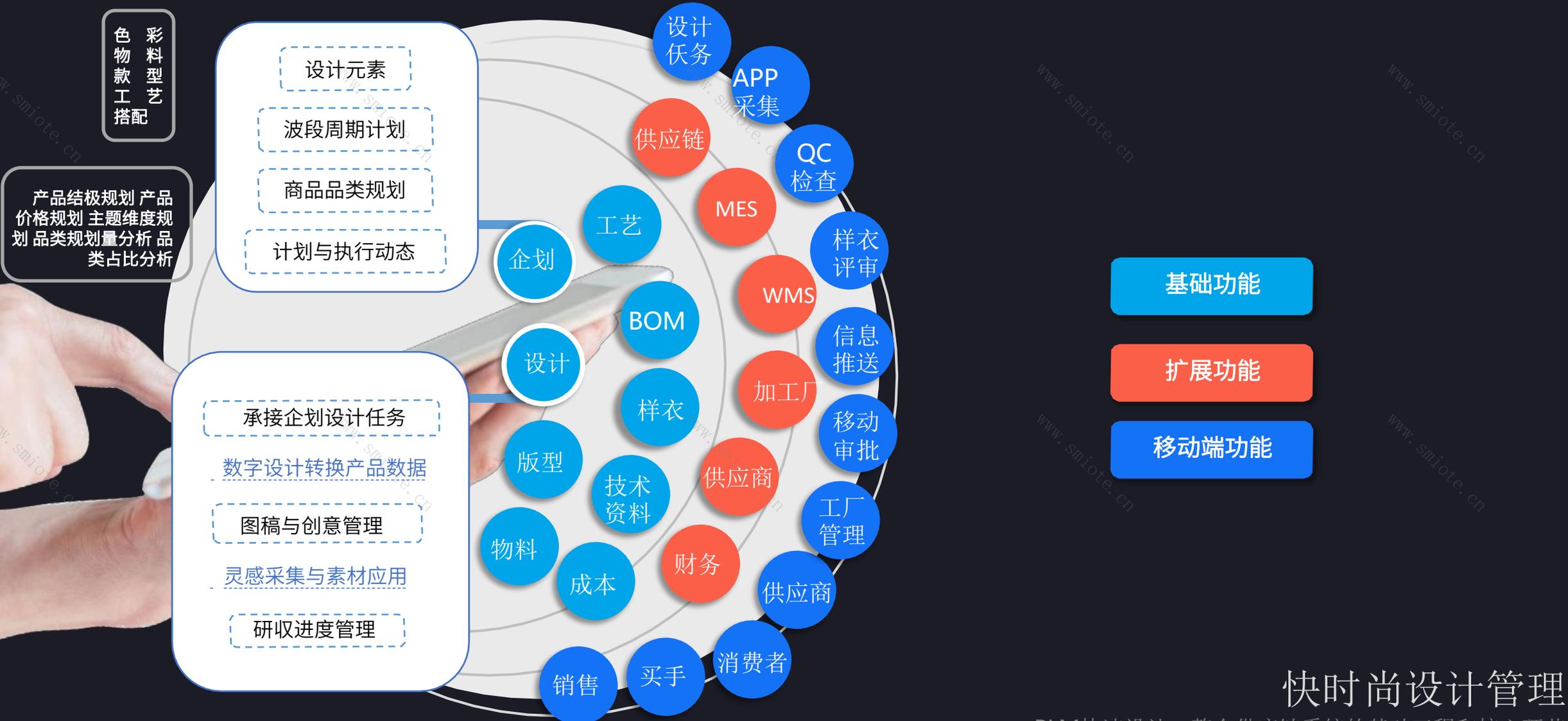
- 快速提升设计能力
- 全面掌握设计细节

敏捷制造

- 快速组织生产制造
- 完整追溯产品质量

供应链

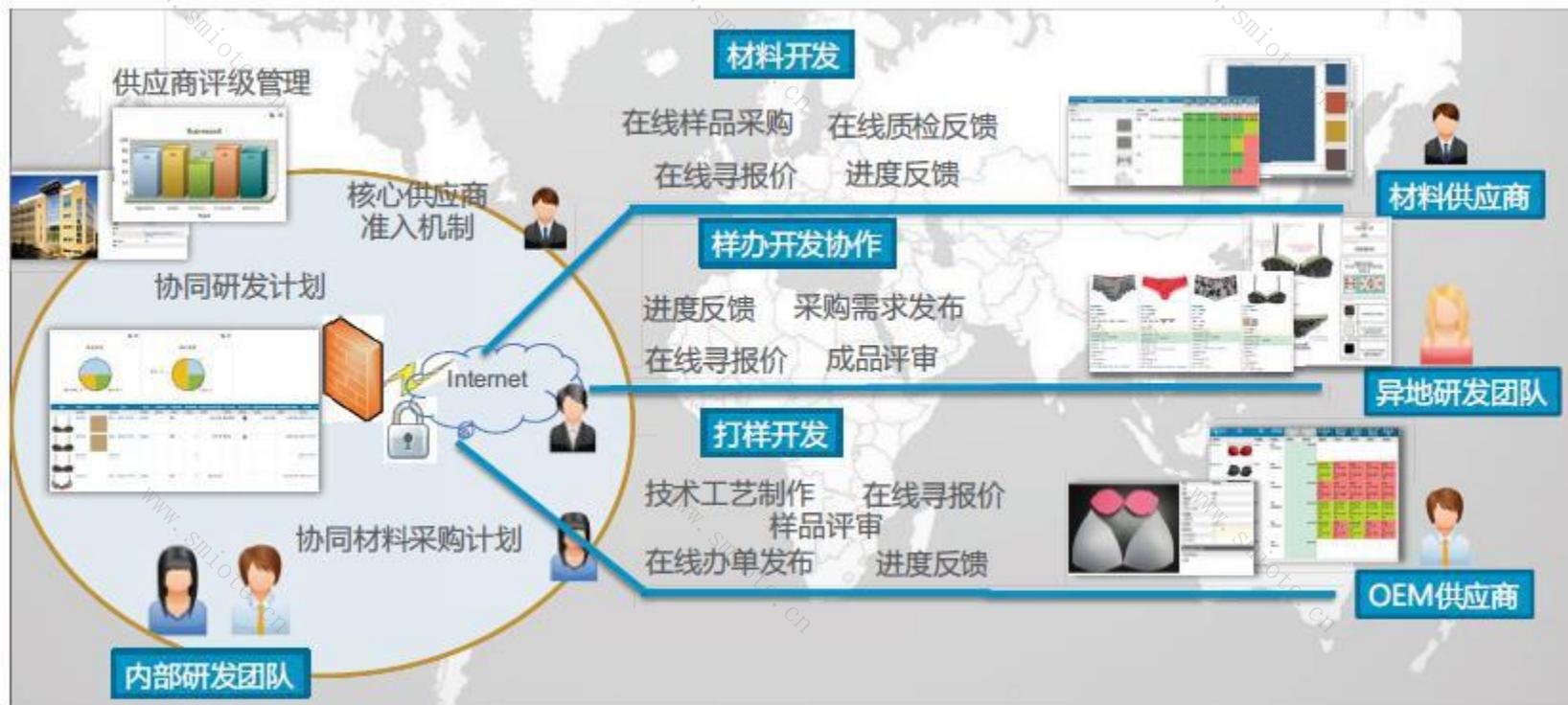
- 基础工程
- 核心环节



快时尚设计管理

PLM快速设计，整合供应链系统的基础工程和核心环节

云平台ERP-PLM协同研发平台



云平台ERP-PLM移动办公



- 按主料、辅料分类。
- 按用途进行专业分类,如主布、里布、配布等。
- 按分类代码进行物料编码。
- 采用组合方式进行物料编码和识别, 物料编码不包含颜色、规格等信息,方便配色操作; 使得物料编码不会太多,清晰标准。
- 包括物料详细信息,编号、名称、单位、成分、封度、克重、来源等信息。
- 支持物料颜色列表定义,规范跟单操作。
- 支持物料规格列表定义,规范跟单操作。
- 支持多单位定义,特殊多单位定义(磅转码,码转磅等)。
- 支持物料供应商采购信息和报价,可以区分颜色,规格,多币种,按照采购单位进行报价信息管理。

面料 (F)	布料编号	布料名称	单位	类别	助记码	封度	成份	克重	成本价	供应商
主布 (MF)	CNF001	拉架罗纹	码	拉架布	LJLW1525		100% C			新四海
+ 针织布 (KF)	DJF001	打鸡布	码	打鸡布	DJB151		ABC			新四海
+ 梭织布 (WF)	FLC001	不抓毛左斜双	码	卫衣布			ABC			新四海
皮毛 (SH)	FLC002	特殊鱼鳞双卫	码	卫衣布			ABC			新四海
丝 (SK)	FLC003	拉架单位衣	码	卫衣布			ABC			新四海
雪纺 (GG)	FLC004	夹纱双卫衣布	码	卫衣布	JSSWYB15554		ABC			新四海
色丁 (ST)	FLE001	剪毛布	码	剪毛布			ABC			新四海
纱 (SA)	FLN001	网布	码	绒布			ABC			新四海
领 (CL)	FLN003	半光小星网布	码	绒布			ABC			新四海
袖 (SL)	FLN004	真隆网布	码	绒布			ABC			新四海
裤头 (TF)	FLN005	单珠地网眼布	码	绒布			ABC			新四海
脚 (LG)	FLN006	拉架灯芯	码	绒布			ABC			新四海
袋布 (SC)	FLN007	2X2拉架灯芯	码	绒布			ABC			新四海
里布 (IF)	FLN008	拉架灯芯	码	绒布			ABC			新四海
配布 (AS)	FLN009	2X2灯芯	码	绒布			ABC			新四海
	FWF001	蜂窝功能布	码	点蜂布			ABC			新四海
	FWF002	蜂窝布	码	点蜂布			ABC			新四海
	FWF003	漆蜂窝布	码	点蜂布			ABC			新四海
	FWF004	全漆蜂窝布	码	点蜂布			ABC			新四海

- 区分主、辅料分类
- 按用途进行与业分类，如主布、里布、配布等
- 按分类代码进行物料编码
- 采用组合断式进行物料编码和识别，物料编码不包含颜色、规格等信息，方便配色操作；使得物料编码不会太多，清晰标准

云平台ERP-PLM面辅料色卡、规指封度

返回 新增 保存 刷新 设置 打印 首页 上页 下页 尾页 复制 粘贴 格式

基本信息 颜色 规格 克重 多单位 采购信息 安全库存 其他信息

颜色编号: 颜色名称: 查找 蓝色表示已经同步到大货数据库

颜色编号	颜色名称
021	白色
826	黑色
055	花灰
117	浅桃红
025	米白

总记录数 5

增加 删除

云平台ERP-PLM面、辅料信息

面、辅料供应商信息及调样价格体系管理

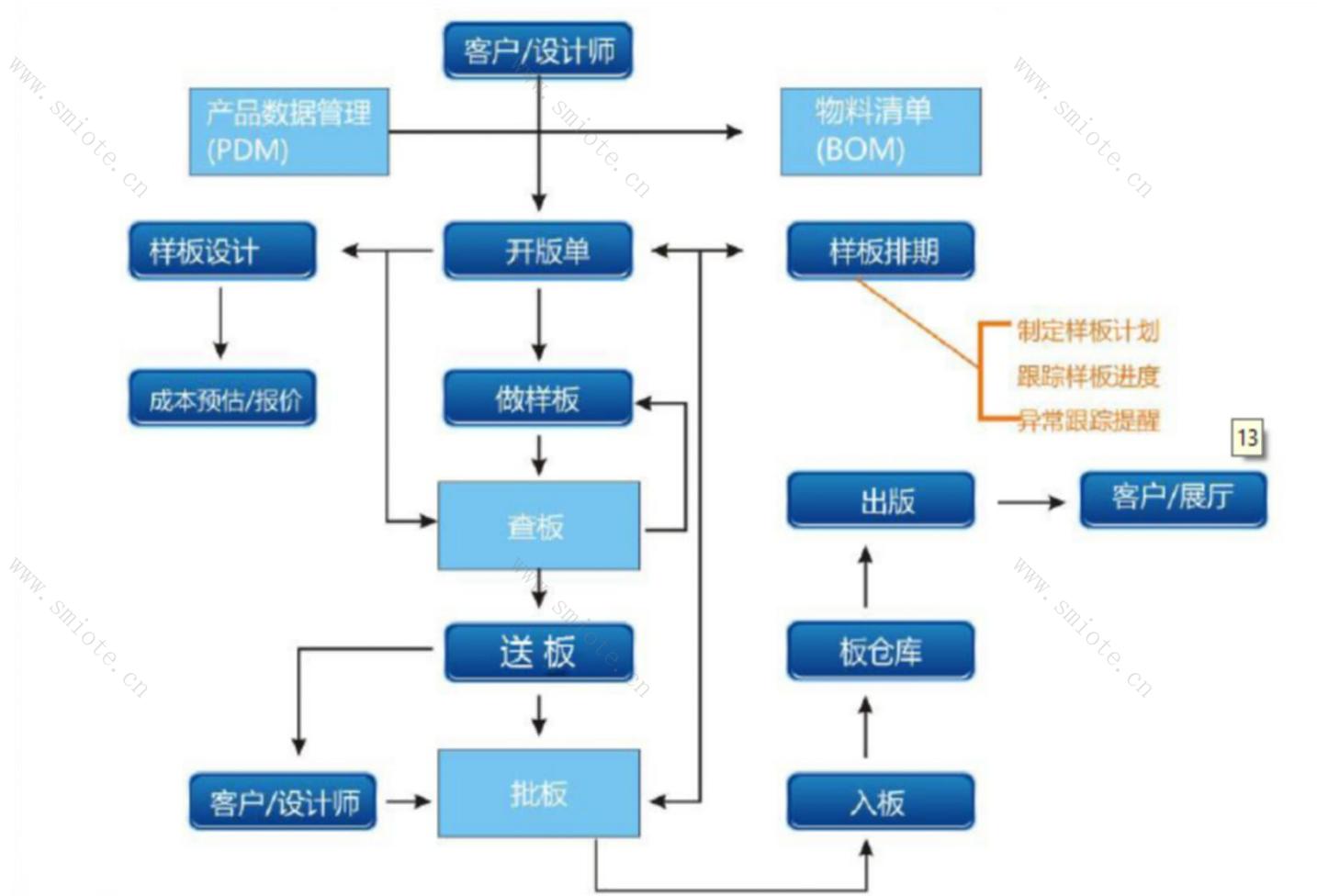
系统(S) 窗口(W) 帮助(H)		供应物料价格 历史交易价格									
编号	供应商	物料编号	物料名称	单位	色号	颜色	报价日期	多单位	多单位系数	多单位单价	外发工艺报价
000	佳利莱										
00001	拓展拉链有限公										
00002	远城拉链有限公										
00003	昊兴纸箱厂										
00004	伟联行金属制	FZS22072	LOGO牌	个	003	金色				0.42	...
		FZS22072	LOGO牌	个	001			个	1	0	...
		FZS22072	LOGO牌	个	002	叻色		个	1	0.42	...
		FZS22072	LOGO牌	个	001	深克叻		个	1	0.42	...
00005	富泰织带厂	FZS00390	LOGO铁牌	个	021	白色				0.22	...
00006	高骏塑胶制品	FZS00390	LOGO铁牌	个	011	玫瑰金		个		0.5	...
00007	合骏纽扣厂	FZS00390	LOGO铁牌	个	208	金色		个		0.5	...
00008	恒溢胶袋厂	FZS00390	LOGO铁牌	个	826	黑色		个		0.22	...
00009	骏腾辅料制品	FZS00390	LOGO铁牌	个	219	浅金		个		0.5	...
00010	艺昌纸箱厂	FJY00170	LOGO鸡眼粒	粒	220	浅金色				0.5	...
00011	溢顺鞋厂	FJY00170	LOGO鸡眼粒	粒	002	叻色				0.5	...
00012	威沃鞋厂	FJY00170	LOGO鸡眼粒	粒	009	青古铜				0.5	...
00013	永进鞋厂	FJY00170	LOGO鸡眼粒	粒	214	金色				0.5	...
00014	新威棉厂	FZS01098	LOGO牌	个	159	喷漆白色		个		0.22	...
00015	伟景布朴厂	FZS01098	LOGO牌	个	220	浅金色				0.5	...
00016	皇鑫饰品厂	FZS01098	LOGO牌	个	208	金色				0.5	...
00017	好时年线厂	FZS01098	LOGO牌	个	826	黑色				0.22	...
00018	达超皮带厂	FZS01195	皮牌	个	220	浅金色				0.5	...
00019	盛满和撞机厂	FZS00700	LPGP牌	个	220	浅金色				0.8	...
00020	升隆饰品厂	FZS01215	象鼻绳制	个	208	金色		个	1	0.92	...
00021	鼎盛棉厂	FZS01215	象鼻绳制	个	208	金色		个	1	0.92	...

● 供应商信息及等级管理： 供应商资料 供应商联系信息

供应商编号	000	<input type="checkbox"/> 保存时编号自动转换成大写	仓库编号		
供应商简称	佳利莱		英文名称		
供应商全称	佳利莱		使用状态	启用	
联系人 1	文静	电 话 1	18818800875	产 地	
联系人 2		电 话 2		传 真 2	
联系人 3		电 话 3		邮 编	
联系人 4		电 话 4		E-Mail	
联系人 5		电 话 5		交易方式	
地 址			产 能		
			英文地址		
供应商类型	主料供应商	产能周期	周	采 购 员	系统管理员
所处地区	1	中国		帐 号	
开户银行			资 信 额 度	0	
质量考核分			付 款 方 式	现金	
时间考核分			付 款 期 限		
税 率		纳 税 编 号		付 款 方	
币 种	000	人民币		交 货 厂 名	
对应物料分类			交 货 方 式		
其它说明					
备 注					
建 档 人	超级用户	建 档 时 间	2011-03-17	修 改 人	杨海林
				修 改 时 间	2011-09-09
<input type="checkbox"/> 新增存盘后自动清空					

打样统计表																
全部																
图片	执行状态	款号	款名	类别	季节	开发类型	客户	建单日期	打样数量	部门	开始裁剪	开始打版	出样日期	面料...	辅料	
没有图片																
	已出样	ZX1-SS18-...	ZX1-SS18-...	连衣裙				2017/6/5	2	外贸一部...	2017/6/7	2017/6/6	2017/6/9			
	已出样	SABRIA L...	女式上衣	上衣	Winter	17051614...		2017/7/3	2	外贸一部...	2017/7/5	2017/7/4	2017/7/8			
	已出样	WISTERIA...	女士长裤	裤装		17051614...		2017/7/3	2	外贸一部...	2017/7/5	2017/7/4	2017/7/8			
	打版中	INA DRESS	女士连衣裙	连衣裙	Winter	17051614...		2017/7/5	2	外贸一部...		2017/7/5				
	已出样	AF18-1844	女士连衣裙	连衣裙		17051614...		2017/7/5	2	外贸一部...	2017/7/7	2017/7/5	2017/7/7			
	已出样	VARENCA...	女士休闲...	休闲西装	Winter	17041914...		2017/10/13	3	外贸一部...	2017/10/13	2017/10/13	2017/10/19			
	已出样	W1710-3...	W1710-3...	成衣类别				2017/10/30	2	外贸一部...	2017/11/1	2017/10/31	2017/11/4	10月31...		
	已出样	ALEXIS V...	ALEXIS V...	女装	Winter	17051614...		2017/10/30	2	外贸一部...	2017/11/1	2017/10/31	2017/11/3			
	已出样	ROXI SS T...	短款上衣	成衣类别		15040918...	MOSS	2018/3/16	2	外贸一部...	2018/3/19	2018/3/15	2018/3/28			
	已出样	MS180321	MS180321	上衣	Autumn	17051614...	MOSS	2018/3/21	2	外贸一部...	2018/3/22	2018/3/21	2018/3/29	有		

云平台ERP-PLM样板流程



The screenshot displays a software interface for managing samples. It features a top navigation bar with tabs for '设计管理' (Design Management), '制板打样' (Pattern Making & Sampling), and '编辑制板管理' (Edit Pattern Management). Below this are buttons for '保存' (Save), '附件' (Attachments), '审核通过' (Approval Passed), and '打印' (Print).

The main area is divided into several sections:

- Form Fields:** A grid of input fields for sample details. Fields include: 单号 (AS000033), 所属类别 (卫衣 - Hoodie), 单据编号 (D00008), 数量 (长款秋冬抽褶收腰显瘦连帽卫衣), 成份 (81%涤纶1-90%涤纶), 状态 (草稿 - Draft), 品牌 (LAMPS), 季节 (20深秋), 数量单位 (), 打样数量 (0), 设计组 (凯利), 设计师 (李文朋), 版型 (李文朋), 打样方式 (外发), 开发类型 (普通款), 版图 (凯利), 供应商 (苏州强泰), 样衣工 (符伟), 物料到货计划, 物料到货时间, 制板完成时间, 样衣计划, 样衣完成时间, 样衣评审时间, 样衣评审结果, 样衣意见, 工艺要求.
- Summary:** 尺码组 (S-XL) and 颜色 (奶白色混理红).
- Table:** A table with columns: 行号 (Line No.), 色号 (Color No.), 颜色 (Color), 尺码 (Size), SKU, 数量 (Quantity), 备注 (Remarks). The table contains 6 rows of data.

行号	色号	颜色	尺码	SKU	数量	备注
1	GR022	奶白色混理红	S	AS000033GR0...		
2	GR022	奶白色混理红	M	AS000033GR0...		
3	GR022	奶白色混理红	L	AS000033GR0...		
4	GR022	奶白色混理红	XL	AS000033GR0...		
5	03	耀红	S	AS00003303S		
6	03	耀红	M	AS00003303M		

区分同板类:

- 头板、二板、复板等分类管理;
- 支持多用户组分别下单、修改查询;
- 支持多条件快速定义查询;
- 支持PDF尺寸表导入;
- 支持连接CAD设计软件编辑存储图片;
- 支持样板设计表格格式设置及EXCEL、PDF格式存储。

云平台ERP-PLM样板工艺单

开发部工艺制版单

NO: MF0511-0026

款号	0523-396	款名	男装长袖反领T恤		
办号		布料	VE-23丝间棉单珠地	做单日期 2005-11-05	
样板类型		成份	40S/2股精棉58%+200D/96F低弹丝42%		
工艺说明		<p>1. 领用K-01扁机,全领条原身布包边压0.6CM单线, 2. 肩走前1.3CM 3. 前开双唇L-01扁机,3号尼龙芽拉链长12*1.6CM(双边计)压边线,内贴原身布胸贴假散口, 4. 纳膊,头围H0.6CM单线, 5. 衫脚H2.5CM双针网底, 6. 纳膊绳:深色配黑色,其余全部配白色, 7. 前胸及领印花C-368-1 8. 袖口上1*1配色拉架罗纹5CM高</p>			
部位		L	度法		
领高	8CM				
领尖	7.5CM				
拉链(长X宽)	12*1.6CM				
印花	C-368-1				
领长	41.5				
物料编号	物料名称	单位	单位用量	总用量	备注
G-44	扁机胸贴	条	1	4	
K-01	平领	条	1	4	
SA-109	32S棉1*1拉架罗纹	KG	0.12	0.48	
VE-23	丝间棉单珠地	KG	0.29	1.16	
10203A	402主色线	码	200	800	
10225A	纳膊绳	码	0.4	1.6	
10230B	3号尼龙拉链	条	1	4	
10231B	布标拉链头	个	1	4	
成品色	HT104611 黑色	HT85912B 橙红	HT85915A 深宝蓝	HT85913B 半漂	
物料颜色	HT104611 黑色	HT85912B 橙红	HT85915A 深宝蓝	HT85913B 半漂	
丝间棉单珠地(衫身)					
丝间棉单珠地(衫身)					
平领(领)	HT104611 黑色	HT85912B 橙红	HT85915A 深宝蓝	HT85913B 半漂	
扁机胸贴(胸筒)	HT104611 黑色	HT85912B 橙红	HT85915A 深宝蓝	HT85913B 半漂	
32S棉1*1拉架罗纹(袖口)	HT104611 黑色	HT85912B 橙红	HT85915A 深宝蓝	HT85913B 半漂	
32S棉1*1拉架罗纹(袖口)					
402主色线(衫身)	配色	宏业0261 橙红	宏业0131 深宝蓝	宏业0027 半漂	
纳膊绳(肩膊)	黑色	白色	黑色	白色	
3号尼龙拉链(胸筒)	HT104611 黑色	HT85912B 橙红	HT85915A 深宝蓝	HT85913B 半漂	
布标拉链头(胸筒)	G-01 浅杏	G-01 浅杏	G-01 浅杏	G-01 浅杏	



- 工艺要求
- 部位尺寸
- 物料清单
- 配色配码

物料配色配码										物料需求报告							
物料类型	代码	名称	单位	备注	部位	物料来源	损耗率 (%)	配色	是否分码	物料规格/物料用量							
										2		4		6		8	
										规格	用量	规格	用量	规格	用量	规格	用量
主料	SK001	远大花真丝	码		衫身	自购		绿色	<input type="checkbox"/>	55cm	1.2	55cm	1.2	55cm	1.2	55cm	1.2
主料	IF001	里布	码		B甩里	自购		黄色	<input type="checkbox"/>	58cm	0.6	58cm	0.6	58cm	0.6	58cm	0.6
辅料	ALLN001	主唛	个			自购		红色	<input type="checkbox"/>		1		1		1		1
辅料	WTLB001	洗水唛	个			自购		红色	<input type="checkbox"/>		1		1		1		1
▶ 辅料	AFS001	拉链	条			自购		红色	<input checked="" type="checkbox"/>	6cm	1	7cm	1	8cm	1	9cm	1

BOM表是定义款式用料的技术文件，研发环节中的BOM表列出了构成款式所需要的所有物料，包括名称、规格、部位、用量、损耗率、颜色配搭等信息。PLM提供专业强大的BOM功能：

- 区分不同部位
- 区分主辅料
- 区分来源(外发、客供、厂供、库存)
- 区分损耗率
- 进行配色、撞色
- 可针对不同尺码，定义用料的不同规格和用量，如拉链不同的长度等

云平台ERP-样板尺寸

编写人: 放码人: 审核人: 尺寸单位: 是否显示洗水后尺寸指示
 纸样人: 核准人: 分数间隔符号: 是否显示物料

部位编号	部位名称	误差范围	03	05	07	09	11	13	-	00
0002	前中长	±0.6	48	49.5	51	52.5	54	55.5	57	58.5
0004	夹阔	±0.3	18.8	19.4	20	20.6	21.2	21.8	22.4	23
0005	胸阔1/2	±0.6	41.7	42.9	44.1	45.3	46.5	48	49.5	51
0007	脚上围1/2	±0.6	52.2	53.4	54.6	55.8	57	58.5	60	61.5
0008	脚阔1/2	±0.6	45.2	46.4	47.6	48.8	50	51.5	53	54.5
0013	领阔	±0.5	19	19.5	20	20.5	21	21.5	22	22.5
0014	前领深	±0.3	3	3	3	3	3	3	3	3
▶ 18	后领深	±0.3	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
202	吊带长	±0.5	8.9	9.2	9.5	9.8	10.1	10.4	10.7	11

云平台ERP-工序、工时、工价

The screenshot displays the ERP system's process management interface. At the top, there are search filters for date (2016-07-31) and order number. Below this is a form for process details, including production order number (AJ1606-0001), order date (2016-06-29), customer (A), and item name (男装休闲T恤). The main area contains a table of process items with columns for selection, sequence number, process number, process name, and unit price. A menu is open on the right, with the 'Import' (导入) option highlighted, and its sub-menu items 'Import Bill of Materials' (导入制单工艺), 'Import Board Bill of Materials' (导入板单工艺), and 'Import from Excel' (从Excel导入工序) are also highlighted with a red box.

工序组编号	工序组名称	总工价
000	裁剪	366666
001	车缝	1.
007	包装	0.

选择	序号	工序号	工序名	工序单价
<input checked="" type="checkbox"/>	3	003	压袖口	2.15
<input type="checkbox"/>	4	004	纳膊	5.5945
<input type="checkbox"/>	5	005	压膊	3.68
<input type="checkbox"/>	6	006	做袋盖	5.2
<input type="checkbox"/>	7	007	平车纳膊	3.9
<input type="checkbox"/>	8	008	压前领	3.2335
<input type="checkbox"/>	9	009	上袖	3.6
<input type="checkbox"/>	10	010	压夹	5.3
<input type="checkbox"/>	11	011	车旗唛	6.2

难度	难度系数	标准工价	调整幅度	津贴
4 d	1.05	4.2	-2.05	0
5 e	1.1189	5.5945	0	0
5 f	2.9	14.5	-10.82	0

- 返回 Ctrl+Q
- 帮助 F1
- 新增 Ctrl+N
- 修改 Ctrl+E
- 删除 Ctrl+D
- 工序基本信息审核
- 审核 F4
- 查找 Ctrl+F
- 查看历史记录
- 设置工票有效期
- 表单语句设置
- 表单报表设置
- 导入
 - 导入制单工艺 Ctrl+G
 - 导入板单工艺 Ctrl+Y
 - 从Excel导入工序 Ctrl+L
- 编辑
- 手动启动工作流 Ctrl+M

- 支持从中间数据平台GSD导入（中间件）
- 自定义工序项目，所有属性都可以进行自定义属性分析
- 支持按照生产数量，颜色，尺码区分不同工价
- 支持自定义公式设置工价

The screenshot displays a mobile application interface for quality control (QC) inspection. It is divided into several sections:

- Top Bar:** Labeled "QC查货" (QC Inspection) with navigation icons.
- Technical Drawings:** On the left, two technical drawings of a jacket are shown. The right drawing has a red overlay indicating the inspection location: "部位: 左领咀" (Location: Left Collar).
- Inspection List:** A list of four items with checkboxes:
 - 1、针距、边距不均匀 Stitch, margins uneven
 - 2、针孔外露 Pinhole exposed
 - 3、内里打折 Lining drape
 - 4、线头外露、未修干净 Thrum exposed, not clean
- Inspection Results:** On the right, a list of findings:
 - 次点 1、针距、边距不均匀 Stitch, margins**: Includes a photo of the collar area and a "拍照/更换" (Photo/Replace) button.
 - 次点 2、针孔外露 Pinhole exposed**: Includes a "拍照/更换" button.
- Image Processing:** A photo of the collar area is shown with a dashed white box. Below it are buttons for "更换" (Replace), "截取" (Crop), and "确认" (Confirm). A smaller version of the photo is shown below these buttons.

< 计划排期

MO1707-0008 / LGT0005A-1

歌莉娅 2017-8-30

面辅料 李小龙 8.1-8.10	纸样 陈安安 8.10-8.13	唛架 陈晓 8.13-8.16
裁板 马小明 8.16-8.21	车板 冯佳佳 8.21-8.25	批板 方海棠 8.25-8.28

● 已完工 ● 未准时完工
● 已开工 ● 未准时开工

确定排期

完成情况详情

开始	面辅料	完工
计划开始8.1	周期10天	计划完工8.10
实际开始8.1	超期0天	实际完工8.10

负责人：李小龙

控制点设置

用户可以定义开发控制点，如面辅料开发、采购、纸样、唛架、头板、二板等

控制点周期设置

设置各个控制点的完成周期，为系统自动完成排期提供依据。

灵活的公式设定

通过公式，自动提取实际的完成数据。

计划时间生成

设定某个控制点的计划完成时间，通过正序/反序推算其它控制点的排期。

排期计划变更

某个控制点实际完成时间产生异常，系统会根据新的排期计划自动更新排期计划。

进度跟踪记录

跟单人员可以随时对进度情况作备忘记录。

强大的权限控制

可以根据用户和用户组，对不同的控制点的查询，修改，变更进行权限控制

使用项目管理,结合二维码,轻松实现样板开发进度管控

控制点表头显示： 计划日期 推算日期 实际日期 超期 推算超期 负责人 上锁 备注

冻结列	生产板制作	齐色板制作	拍照
报警	计划日期	实际日期	上锁
控制点：审板第三次修改，超期540天，责任人： ：控制点：生产板制作	2012-12-18		
控制点：审板第三次修改，超期1889天，责任人： ：控制点：生产板制作	2009-04-09		
控制点：审板第三次修改，超期148天，责任人： ：控制点：生产板制作	2013-07-04		
控制点：审板第三次修改，超期37天，责任人： ：控制点：生产板制作	2013-10-18		

cloud.ross.com.cn:6789/rptx/PO1707-0001.html

总公司 第1页 / 共0页
日期: 2017-07-24

(正常采购)-面料采购单
PO1707-0001

返回
关闭

已审核



布厂：1001-旺旺布行	办批号：	开单人：系统管理员 组
联系：beckham	客户：本厂	开单日期：2017-07-07
PO号：PO1707-0001	系列：	返布日期：2017-07-25
送货地：罗斯国际服装有限公司		款式：休闲

经双方协商，总公司订购布料如下 - 结算货币000

生产单号	布号/名称	颜色	封度	克重	数量/单位	单价	金额	送布	入仓编
TEST0707-0001	CL002 扁机V领 ABC	004-黄色			408 条	13.00	5,304.0		102
TEST0707-0001	CL002 扁机V领 ABC	013-玫瑰色			408 条	13.00	5,304.0		102
TEST0707-0001	CNF001 拉架罗纹 100% Cotton	004-黄色	57cm		7 磅	13.00	88.40		102

核价单

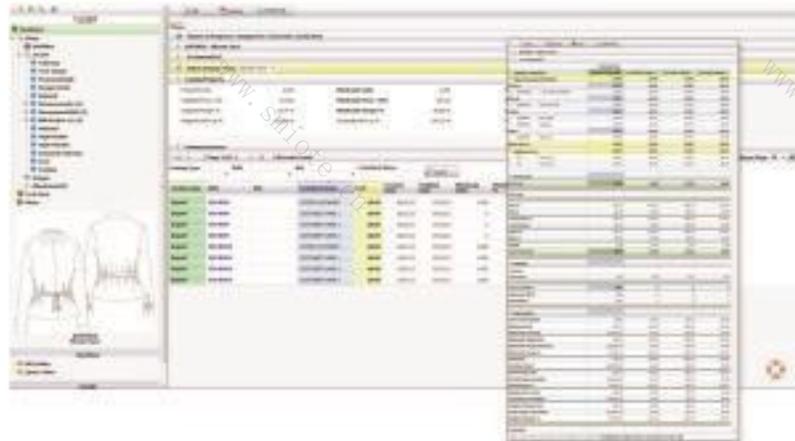
款号:	W118JK012						
款名:	Long Sleeve Ponte Bonber with Metal Trim						
客户:	HM						
工厂:							
打样单号:	DEV1806002						
日期:							
业务员:	段敬						
颜色:							
服装类型:	休闲装						
数量:		销售价格	0.00	成本价	¥0.00	利润率	0.00%
加工单价:							
物料编号	物料名称及规格	单位	单耗	单价	金额	使用部位	
FA001	全涤乔其纱	PCS	2.00	1.00	2.00		
FA006	中空咖啡碳	PCS	2.00	2.00	4.00		
AC001	四合扣	件	1.00	2.00	2.00		
AC003	条码贴纸	件	1.00	2.00	2.00		
AC005	防盗标签	件	1.00	2.00	2.00		
AC007	金属四合扣	件		2.00			
成本合计:					12.00		
费用名称	费用对象				金额	备注	
印花					0.00		
绣花					0.00		
费用合计:					0.00		



成本快速核算：建立基于BOM的产品成本核算机制

成本评估体系：实现与产品策划成本的比较和评估机制

模拟成本比价：建立供应商的寻报价管理及成本比较机制



云平台ERP-成衣和面料的采贩/成本控制

- 可以根据面、辅料调样价、板房IE工价、其它成本摊分自动快速采集核算成本，还可以自定义成本核算项目公式

The screenshot displays a software interface for production order cost statistics. The main window is titled '生产下单成本统计' (Production Order Cost Statistics). It includes search filters for '生产单号' (Production Order No.) and '下单日期' (Order Date) from 2019/1/11 to 2019/4/11. Below the filters are buttons for '查询' (Query), '打印' (Print), and '导出到Excel' (Export to Excel). The main data table lists 14 production orders with columns for order date, factory, category, brand, design number, quantity, product code, style, color, fabric cost, auxiliary material cost, processing cost, other expenses, and profit margin. A summary row at the bottom shows a total quantity of 202580 and total costs of 5021.92 for fabric, 323.52 for auxiliary materials, 4246.17 for processing, and 782.26 for other expenses. Below the main table is a '物料信息' (Material Information) sub-table with columns for '档口' (Shop), '面料编号' (Fabric No.), '单件用量' (Unit Usage), '单价' (Unit Price), '损耗' (Loss), '金额' (Amount), and '备注' (Remarks). It lists three materials: 吉源纺织 (Jiyuan Textile), 新恒泰 (Xinhentai), and 凯杰衬布 (Kaijie Lining Fabric).

下单日期	加工厂	品类	品牌	板房设计号	下单...	商品代码	款式	颜色	面料成本(¥)	辅料成本(¥)	加工费(¥)	其他费用(¥)	利率	
4	2019/3/16	天一厂	裤子	零哲度	L006132	200	L006132	K2纯色一粒扣高...	黑色	21.01	1.12	20.94	1.20	1.
>5	2019/3/18	旺源厂	裤子	美丽哲学	M072032	950	M072032	MZ西裤带隐形...	古色	31.80	3.18	18.67		1.
6	2019/3/18	天一厂	针织T恤	零哲度	L050812	150	L050812	TX卡通图鹿老鸭...	粉色	16.33		6.96	5.14	1.
7	2019/3/18	米多多	连衣裙/连...	美丽哲学	M000622	1200	M000622	MZ下摆荷叶边...	黑色,白色	45.15	0.33	23.98	1.86	1.
8	2019/3/18	名绣厂	针织T恤	美丽哲学	M611202	400	M611202	MZ印花卷发美...	橙色\桔色	10.33		6.18	6.50	1.
9	2019/3/18	名绣厂	针织T恤	美丽哲学	M611202-1	400	M611202-1	MZ印花卷发美...	白色	10.12		6.18	6.50	1.
10	2019/3/18	锦泰厂	针织T恤	美丽哲学	M130132	400	M130132	MZ西裤带印美...	蓝色	21.99	4.77	18.31	1.70	1.
11	2019/3/18	名绣厂	针织T恤	美丽哲学	M085622	400	M085622	MZ戴头巾女孩...	黑色	22.65		13.93	6.50	1.
12	2019/3/19	名绣厂	针织T恤	美丽哲学		800	1025720525...	&MZ戴草帽美女...	橙色\桔色			0.00		0.
13	2019/3/19	锦泰厂	连衣裙/连...	优主义		550	3964423384...	&U前中印图案...	黑色			0.00		0.
14	2019/3/19	名绣厂	针织T恤	优主义		600	2963220680...	&U圆领字母印...	白色			0.00		0.
总计:						202580			5021.92	323.52	4246.17	782.26		

档口	面料编号	单件用量	单价	损耗	金额	备注
>1	吉源纺织	JW2226	0.91	¥ 30.51	1.10	¥ 30.54
2	新恒泰	里布	0.16	¥ 6.00	1.05	¥ 1.01
3	凯杰衬布	衬布	0.11	¥ 2.23	1.03	¥ 0.25

云平台ERP-成本核算->数据推送报警

返回 | 保存 | 新增 | 删除 | 审核 | 格式 | 导出 | 设置 | 打印 | 导入 | 查找 | 修改单号 | 修改款号 | 公式 | 更新数据 | 展开 | 收缩

开单日期: 2013-11-01 至 2014-10-28 单号: [] 状态: 未审核 仅显示前100条 总单数: 3总款数: 4

报价单号

- quo1311-0003[报价单号]
 - 143S4A540[单肩连衣裙]
- quo1311-0002[报价单号]
 - 143S4A440[V领压褶连衣裙]
- quo1311-0001[报价单号]
 - 143S1A310[撞色宽腿短裤]
 - 145S4A500[拼接式连衣裙]

单据主页 | 款号信息页 | 图样说明 | 面辅料成本预算 | 制造成本预算 | 外发加工成本预算 | 其它分摊成本预算

款号: 143S4A440 款名: V领压褶连衣裙 款式: 背心/吊带连衣裙

主料 | 辅料

物料用途	主料编号	名称	FOB面料	FOB外协项目	色号	颜色	规格	供应商编号
主面料	F4WP00065	雪纺印			K92	白底蓝	145 cm	0008
里布1	F1WCN0009	加厚雪			W01	米白	142 cm	ML002
配布1	F2WCN0001	加捻雪			W01	米白	145 cm	ML116
配布2	F2WCN0001	加捻雪			U91	深蓝	145 cm	ML116

云平台ERP-成本核算->数据一键更新

来源单类型	款尺码	款颜色	损耗率		单位用量		价格		供应
			来源单	报价单	来源单	报价单	报价单	供应商报价	
单	M	白底蓝花	0.04	0.04	0.69	0.69	10.7	0	ML002
单	M	白底蓝花	0.04	0.04	0.28	0.28	18.8	0	ML116
单	M	白底蓝花	0.04	0.04	0.92	0.92	18.8	0	ML116
单	M	白底蓝花	0.04	0.04	0.68	0.68	94	94	0008

物料 插入来源单中新增加的物料 删除不存在于来源单中的物料 从来源物料覆盖当前损耗率

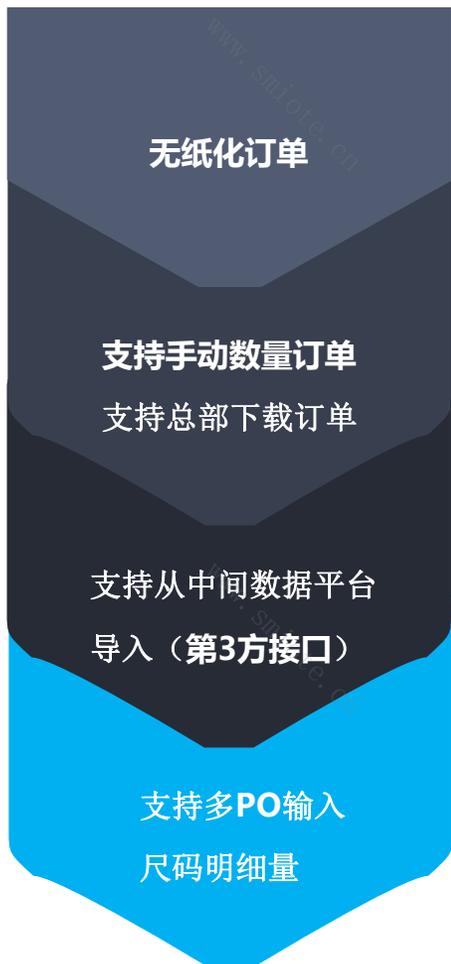
确定 取消

云平台ERP-强大的报表看板



- 结合客户应用的实际情况，实施PLM系统可以为企业带来工作和管理上的应用价值。
- 通过实施PLM，建立完整的物料编码识别体系，为建立物料信息系统提供标准化规范。
- 系统化的样板管理，流程化的设计和开发，为生产、采购和计划等提供准确的数据支持，减少资料调用的时间，提高工作效率。
- 设计变更的管理追踪和控制。
- 目标成本和开发成本的控制。
- 实时提醒功能的建立，对所有联动单据针对相关人员作出实时提醒，解决信息滞后或人员因素造成的信息不对称问题。
- 通过板房实施信息化系统，为公司日后提升管理创造了有利条件。

- 支持接单型订单输入或订单货会订单汇总导入。
- 可以支持分货期、走货方式、交货地址、装箱万式等输入颜色尺码数量
- 针对内衣还可以进行三维码设置。支持不同颜色不同单价， 不同尺码不同单价的设定。
- 可以导入板单的工艺资料和物料清单。
- 根据大货数量及物料清单，生成物料需求，快速进行采购或备料。
- 支持订单平衡，了解每周或每月接单的情况及公司产能对比，做出货期调整或外发决策。
- 对订单进行排期,把订单齐料、开裁、车缝、后整、包装、完工、装车、走货、交付等各个时间节点的计划和实际进度。



单号 | 款号 | 图样说明 | 数量尺码 | 尺寸指示 | 物料清单 | 工艺指示 | 包装说明 | 其他说明 |

生产单号: AJ1606-0001 款号: 3509 客户: A 太子龙

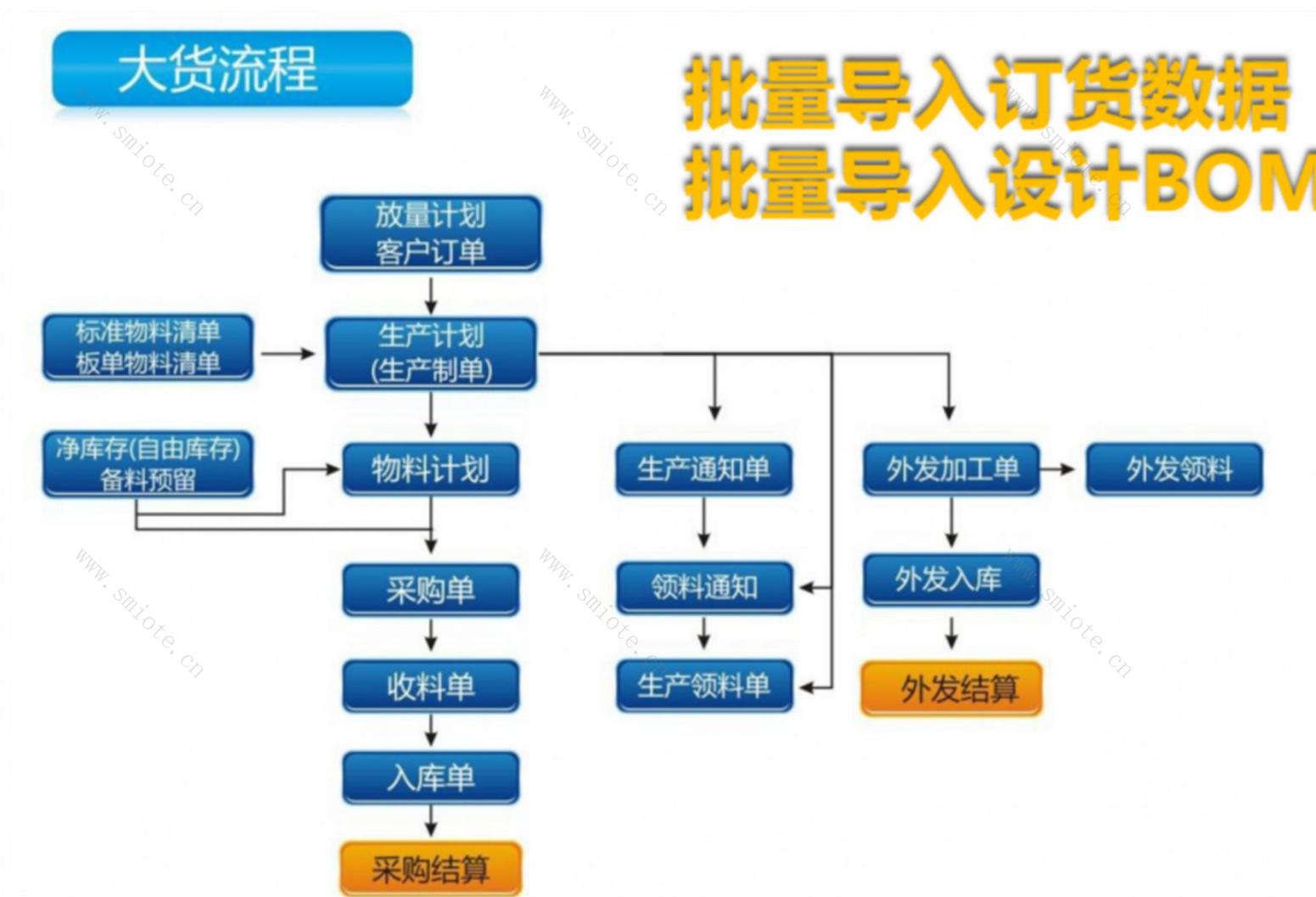
超裁比例%: 可裁范围% 从: 到

数量分配是否使用过筛表格显示

颜色编号	颜色	走货方式	客订单号	杯码	港口	货期	S	M	L	XL	订单总量	总量
I003	米色	空运	P010001		纽约	2016-07-31	100	120	200	210	0	630
003	米色	空运	P010002		台湾	2016-07-31	100	120	200	210	0	630
004	黄色	空运	P010003		伦敦	2016-07-31	50	160	220	90	0	520
004	黄色	空运	P010004		纽约	2016-07-31	50	160	220	90	0	520

- 多裁数量(K)
- 船头板数量(L)
- 导入(M)
- 编辑(N)
- 默认尺码(O)
- workflow(P)
- 自动列宽(Q) Ctrl+W
- 导出数据(R)
- 特殊修改(S)

- 导入私人定制(W)
- 批量导入板单数据(X)
- 批量导入标准物料清单(Y)
- 导入DRP放量计划(D) Ctrl+K
- 导入DRP生产计划单(R)
- 从中间数据平台导入(Z)
- 从Access导入数据(A)
- 从Excel导入(E)

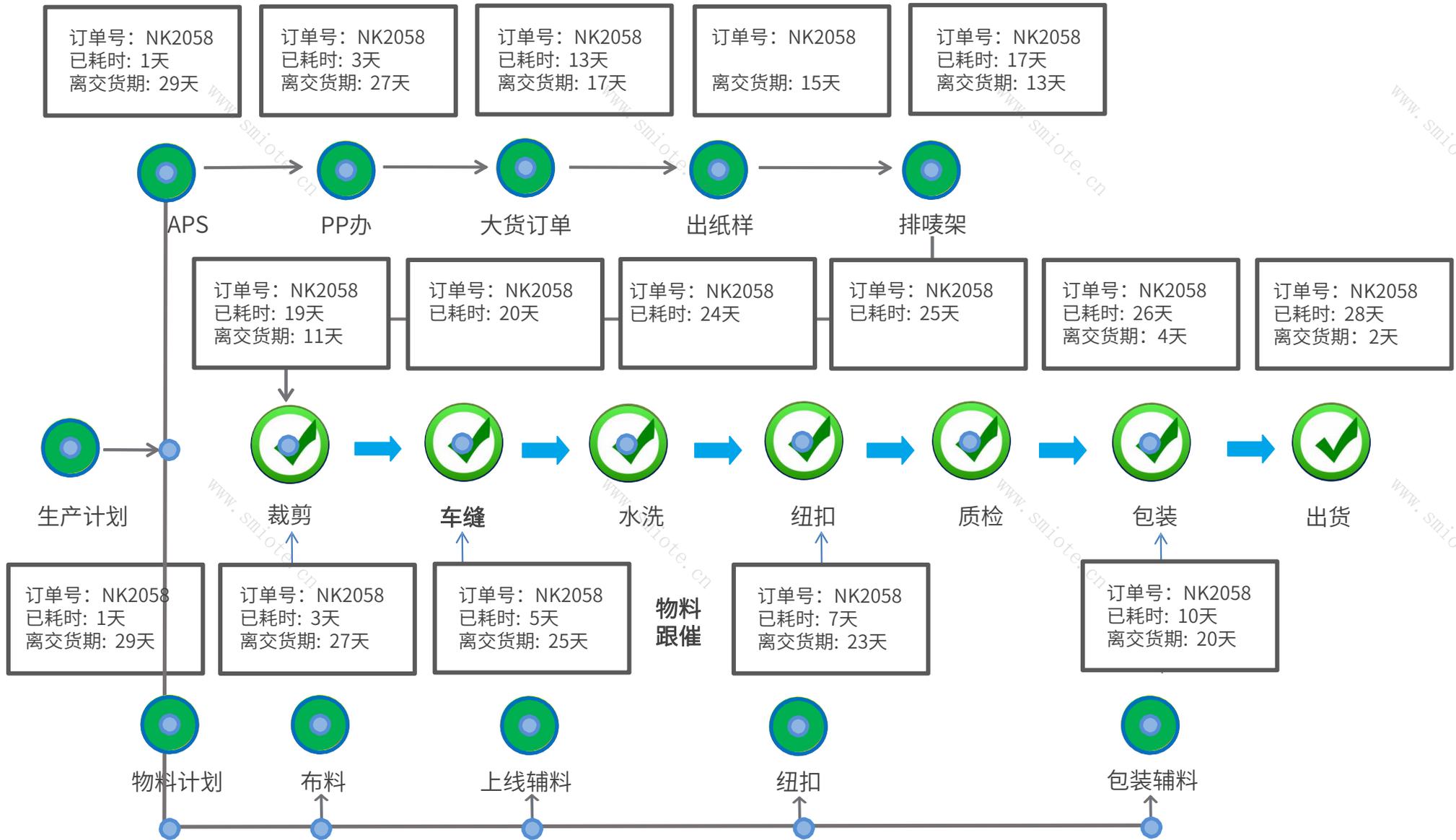


- 包括生产数量、工艺、物料等全面信息。
- 导入板单、订单或制单，快速输入制单。
- 根据生产数量和物料清单，生成物料需求计划MRP。
- 对制单进行排期，了解生产阶段，如下单、倒料、开裁、印花、车缝、后缀、完工等时间控制点的计划和实际进度。
- 支持物料的变更。
- 支持单据联动查询，可查询各物料关联的单据及业务进度。

对制单的生产周期进行总体安排，以便及时把控各环节的进度，保证货期可以满足客户要求。按照既定计划对制单款号进行具体计划安排，如制板进度、物料供应进度、生产进度、外发进出货进度进行计划安排，同时引入实际发生日期，以便进行对比

- 控制点设置
- 控制点周期设置
- 灵活的排期公式设定
- 计划时间生成
- 排期计划变更
- 进度跟踪记录
- 大货裁剪进度明细
- 主辅料采购进度明细
- 外发加工进度明细
- 强大的权限控制

云平台ERP-生产计划排期跟踪动态图

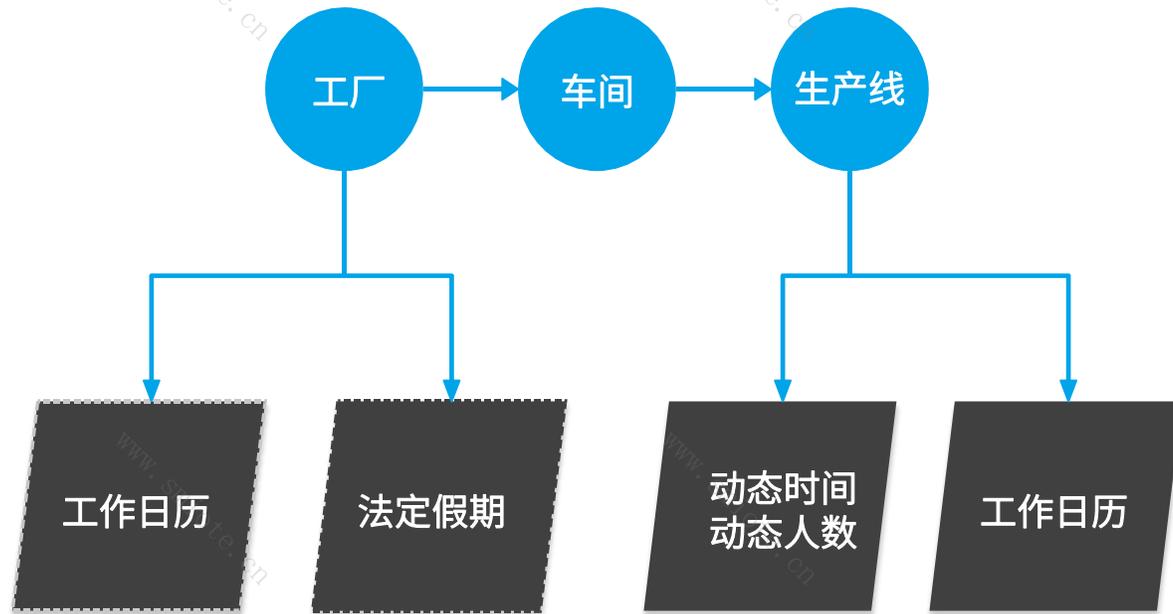




基础模块

工厂, 车间, 生产线, 设备

工作日历, 法定假期



云平台ERP-APS智能排产/集团排产

车间	1月份																			
	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1	VM15-79/4039					VM15-124/2781+														
2	VM15-79/4039					VM15-74/6180														
3	JJ16-06/4000		JJ16-06/4000													JJ16-06/4000				
4	JJ16-06/4000		JJ16-06/4000													JJ16-06/4000				
5	VM15-83/7980																			
6	VM15-100/5500					VM15-100/5500														
7	VM15-124/2369+VM15-94/6000					VM15-124/2369+VM15-94/6000														
8	VM15-81/5814		VM15-81/5814																	
9	VM15-95/4000					VM15-95/4000														
10	OY15-131/4302					OY15-131/4302														OC

综合考虑影响排产的**关键节点**，如横向的面辅料齐料时间；纵向的，如各工厂生产线产能，节假日，客户、款式优先等级等因素，进行**大数据分析**，智能排产，自动制订出优秀的生产计划。并且可以手动**图文拖拉调整**，通过颜色识别各条线的匹配情况。

云平台ERP-智能排产工具

排产日期: 2016-09-01 至 2016-10-31 排产节点: 008 车缝

生产线编号	生产线	2016-09														2016-10																							
		13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
		二	三	四	五	六	日	一	二	三	四	五	六	日	一	二	三	四	五	六	日	一	二	三	四	五	六	日	一	二	三	四	五	六	日	一	二	三	四
01	T01	AJ1602-0001/20351																																					
02	T02	MPS1310-0002/000230			Order1503-0001/3509																																		
03	T03	GJ1503-0001/3509																																					
04	T04	1403-0001/3509			mpsA/000230			MPSB/000230			00985/J280852																												
05	T05	-000107-0001/018-0005/-0001-0002																																					
06	T06	1106/351211-0008/3509			MPS1211-0007/3509																																		
07	T07	MPS3601-01/3601																																					
08	T08																																						

- 返回
- 新增排产
- 产能设置
- 节假日设置
- 批量删除预排

高层排单

【1156】 待审核【26】 全部

制单号	开客	客户名	款号	款名	单位	排产组	裁床中心	生产线
121I015-SAM=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121I015-SAM=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
121H660-CAD=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121H660-CAD=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
121H660B=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121H660B=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
121H660A=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121H660A=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
121H660=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121H660=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
115G370-ISR=P	20 LF	LFC	115G370=P	115G370=P	件	WE	#11	#11-WE-永联2
115G370D=P	20 LF	LFC	115G370=P	115G370=P	件	WE	#11	#11-WE-永联2
115G370C=P	20 LF	LFC	115G370=P	115G370=P	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G889D=BLKT2	20 LF	LFC	126G889=BLKT2	126G889=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G889D=BLKT1	20 LF	LFC	126G889=BLKT1	126G889=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844-ISR=LP	20 LF	LFC	126G844-ISR=LP	126G844-I	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G844-ISR=BD2	20 LF	LFC	126G844-ISR=BD2	126G844-I	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844-ISR=BD1	20 LF	LFC	126G844-ISR=BD1	126G844-I	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844C=LP	20 LF	LFC	126G844=LP	126G844=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G844C=BD2	20 LF	LFC	126G844=BD2	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844C=BD1	20 LF	LFC	126G844=BD1	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844B=LP	20 LF	LFC	126G844=LP	126G844=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G844B=BD2	20 LF	LFC	126G844=BD2	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844B=BD1	20 LF	LFC	126G844=BD1	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844A=BD1	20 LF	LFC	126G844=BD1	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G797C=T	20 LF	LFC	126G797=T	126G797=T	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G797C=P	20 LF	LFC	126G797=P	126G797=P	件	WE	#11	#11-WE-永联2

18 条记录



基层排单

制单号	开客	客户名	款号	款名	单位	排产组	裁床中心	生产线
121I015-SAM=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121I015-SAM=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
121H660-CAD=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121H660-CAD=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
121H660B=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121H660B=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
121H660A=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121H660A=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
121H660=LP	20 LF	LFC	121H660=LP	121H660=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
121H660=BD	20 LF	LFC	121H660=BD	121H660=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
115G370-ISR=P	20 LF	LFC	115G370=P	115G370=P	件	WE	#11	#11-WE-永联2
115G370D=P	20 LF	LFC	115G370=P	115G370=P	件	WE	#11	#11-WE-永联2
115G370C=P	20 LF	LFC	115G370=P	115G370=P	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G889D=BLKT2	20 LF	LFC	126G889=BLKT2	126G889=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G889D=BLKT1	20 LF	LFC	126G889=BLKT1	126G889=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844-ISR=LP	20 LF	LFC	126G844-ISR=LP	126G844-I	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G844-ISR=BD2	20 LF	LFC	126G844-ISR=BD2	126G844-I	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844-ISR=BD1	20 LF	LFC	126G844-ISR=BD1	126G844-I	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844C=LP	20 LF	LFC	126G844=LP	126G844=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G844C=BD2	20 LF	LFC	126G844=BD2	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844C=BD1	20 LF	LFC	126G844=BD1	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844B=LP	20 LF	LFC	126G844=LP	126G844=LI	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G844B=BD2	20 LF	LFC	126G844=BD2	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844B=BD1	20 LF	LFC	126G844=BD1	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G844A=BD1	20 LF	LFC	126G844=BD1	126G844=BI	件	WE	#11	#11-WE-永联1
126G797C=T	20 LF	LFC	126G797=T	126G797=T	件	WE	#11	#11-WE-永联2
126G797C=P	20 LF	LFC	126G797=P	126G797=P	件	WE	#11	#11-WE-永联2

18 条记录

生产智能排产条件

开单日期 2017-02-01 至 2017-04-30 显示未排产信息 仅显示前100条
 制单号: _____ 加工商分类: _____ 排产组别: WE

计划日期 实际日期 超期 负责人 上锁 备注

选择	已生产单号	款号	排产组别	裁床中心	生产组别	款名	颜色	尺码	制单数量	已排	未排	客户交货日期	计划	实际	超上	布料齐料	计划开始日期	计划最	预	预	实	超	上	生	标准工时
<input checked="" type="checkbox"/>	126G797C=P	126G797=P	WE	#11	#11-WE-永联2	126(F17-NB;SM;GM;9M			9542	0	954	2017-05-09	2020				2017-03-20	20120							10.5
<input checked="" type="checkbox"/>	0 126G797A=P	126G797=P	WE	#11	#11-WE-永联2	126(F17-NB;SM;GM;9M			3708	0	370	2017-04-04	2020				2017-04-01	20120							10.5
<input checked="" type="checkbox"/>	115G370C=P	115G370=P	WE	#11	#11-WE-永联2	115(F17-NB;SM;GM;9M			6159	0	615	2017-05-25	2020				2017-04-05	20120							8.5
<input checked="" type="checkbox"/>	115G370D=P	115G370=P	WE	#11	#11-WE-永联2	115(F17-NB;SM;GM;9M			6776	0	677	2017-05-25	2020				2017-04-05	20120							8.5
<input checked="" type="checkbox"/>	115G370-ISR=P	115G370=P	WE	#11	#11-WE-永联2	115(F17-NB;SM;GM;9M;12M,1			1133	0	113	2017-07-11	2020				2017-05-22	20120							8.5
<input checked="" type="checkbox"/>	0 115G370=P	115G370=P	WE	#11	#11-WE-永联2	115(F17-NB;SM;GM;9M			116242	0	11624	2017-03-14	2020				2017-03-11	20120							8.5
<input checked="" type="checkbox"/>	0 126G910B=T1	126G910	WE	#11	#11-WE-永联1	126(F17-NB;SM;GM;9M			3600	0	360	2017-04-04	2020				2017-04-01	20120							4.7
<input checked="" type="checkbox"/>	0 126G910B=T2	126G910	WE	#11	#11-WE-永联1	126(F17-NB;SM;GM;9M			3600	0	360	2017-04-04	2020				2017-04-01	20120							4.7

排产超期

排产日期 2017-03-11 至 2017-05-20 排产节点 008 车缝 排产组别: WE

生产线编号	生产线	2017-03																														
		11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
01	#11-WE-永联1	126G875=BD1/126G875=BD1																														
02	#11-WE-永联2	126G797C=P/126G797=P																														

合理调整排产

生产线编号	生产线	2017-04																												2017-05									
		10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12					
52	#88-R-A厂									7=BD5/64105										7=BD2/64	7=BD3/64	7=BD4/64	7=BD5/64	17=BD1/64108												14660=P/C14659=P/014659=	6		
53	#88-R-B厂	64=BD2/D	65=64-BD/0497852	64=BD3/D	6=BD1/BY	6=BD3/EYSHL														AU17=P1/09-AU17=P1/642060	J17=P1/642061																		
54	#88-R-C厂	CH5029=T2/BESCH50	CH5025=T2/BESCH5025																	AU17=P2/09-AU17=P3/642060	U17=P2/642061															963=T/01396			
55	#88-R-D厂																			0-AU17=P1/6420610	0-AU17=P2/6420610	17-A/SB-02-SS														026=P1/B1 026=P2/B	026=P		
56	#88-R-E厂	64=SH/0497852D																		AU17=P3/67=BD4/64	J17=P2/64	U17=HP2/642060															83=LP/01396		
57	#88-R-BR厂	BIB1 SCH5228A=BIB2/BESCH5228A																																				HL1042=BIB1/BESHL	BESHL1

云平台ERP-报警颜色可以自定义



- 返回
- 查找
- 保存
- 订单排产
- 批量排产
- 全部选择
- 全部取消
- 格式
- 导出

开单日期 2016-10-01 至 2016-12-31 制单号 显示未排产信息

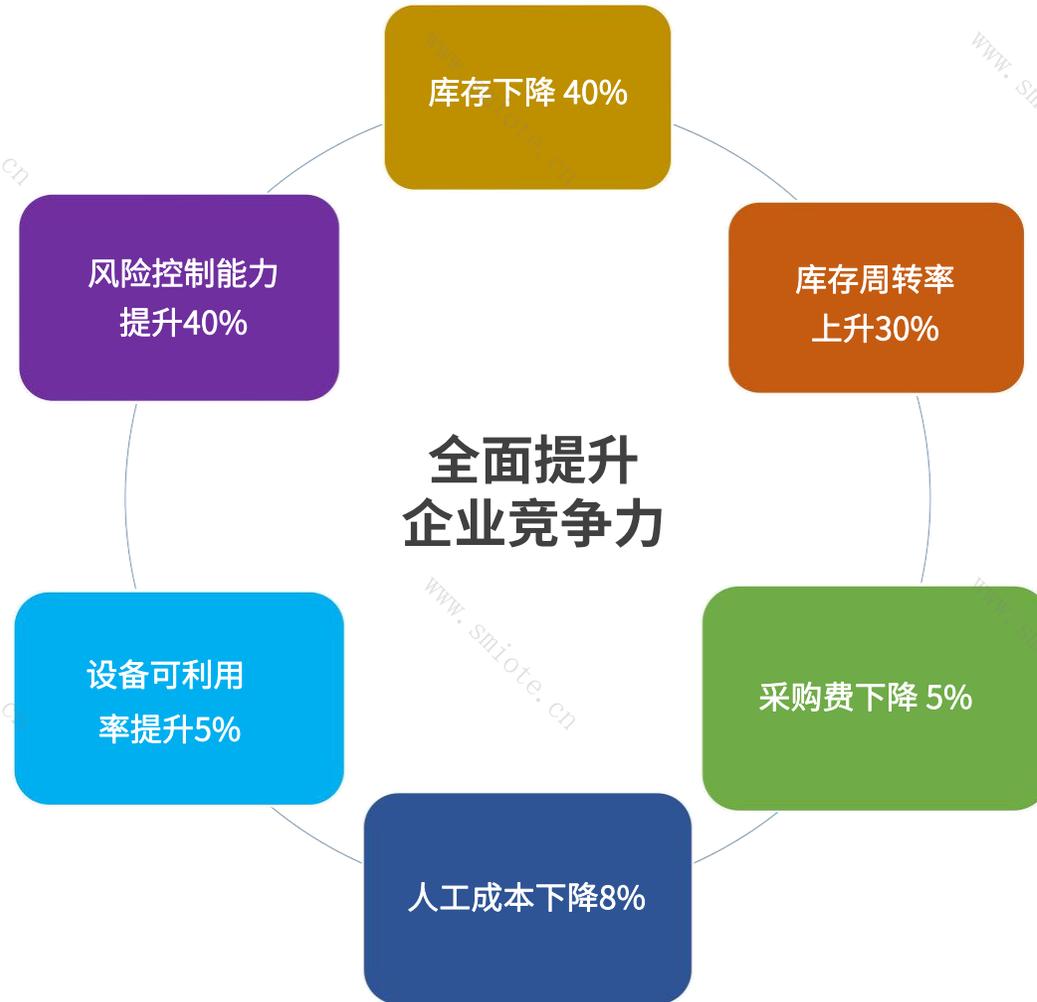
控制点表头显示: 计划日期 实际日期 超期 负责人 上锁 备注

选择	已结单	生产单号	订单号	款号	款名	客户编号	客户名称	颜色	尺码
<input checked="" type="checkbox"/>		0 GJ1610-0001	Order1605-000	3509	男装休闲T恤	B	劲霸	001/红色	S;M;L;XL
<input checked="" type="checkbox"/>		Order1606-0001	Order1606-000	3601	3601	C	长春	浅蓝色	S
<input checked="" type="checkbox"/>									M;L;XL
<input checked="" type="checkbox"/>									M;L;XL
<input checked="" type="checkbox"/>									M;L;XL

安排原理为按照排产节点的最早可开工日，生产制单所需产能，根据生产线剩余产能，在连续时间段安排不超过计划完成日期即为正常安排，成功排产后自动更新排期表预计完成日期。

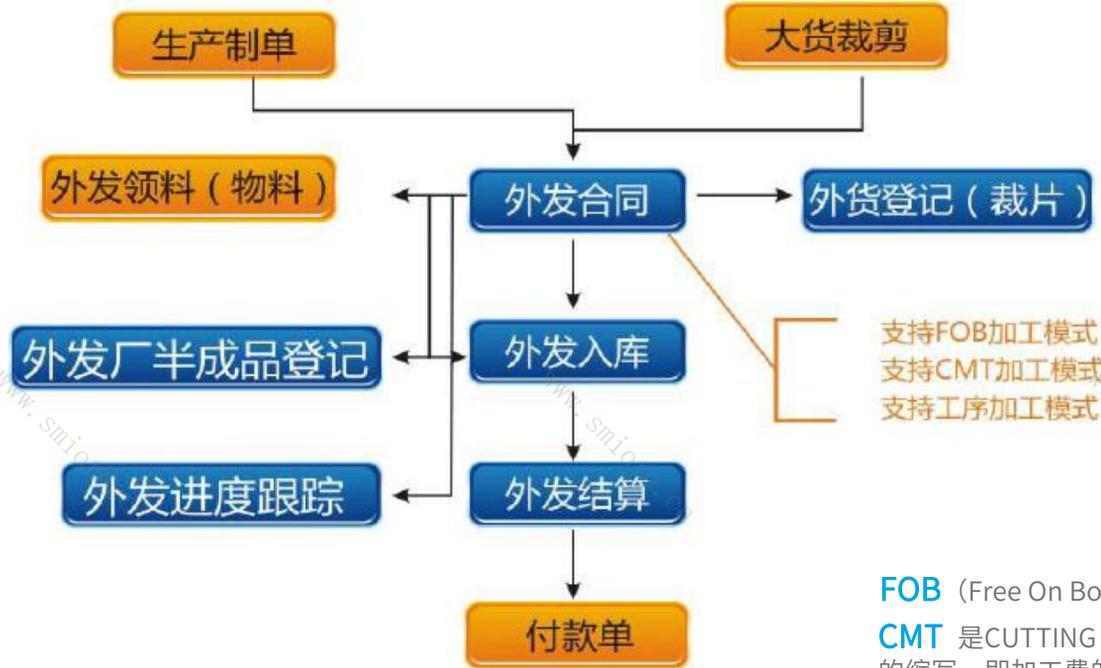
- 1、选择需要批量排产的生产制单，默认为选择
- 2、系统先按照客户和款式优先级，找到最合适的生产线安排
- 3、如果优先生产线安排不了，再找其它生产线进行智能安排
- 4、如果还安排不了，那么必须手动进行订单安排

确定 取消



- 跟单进行物料计划或汇总进行物料计划。
- 计算物料的需求量。
- 对照物料的总库存、可用库存、自金等信息，进行预留物料，生成采购计划。
- 定义物料的供应商、采购员、采购单价和交货日期。
- 跟踪物料计划执行情况，包括已采购、已入库、已领用等信息。
- 可分行审核物料计划，分批进行采购。

外发加工流程

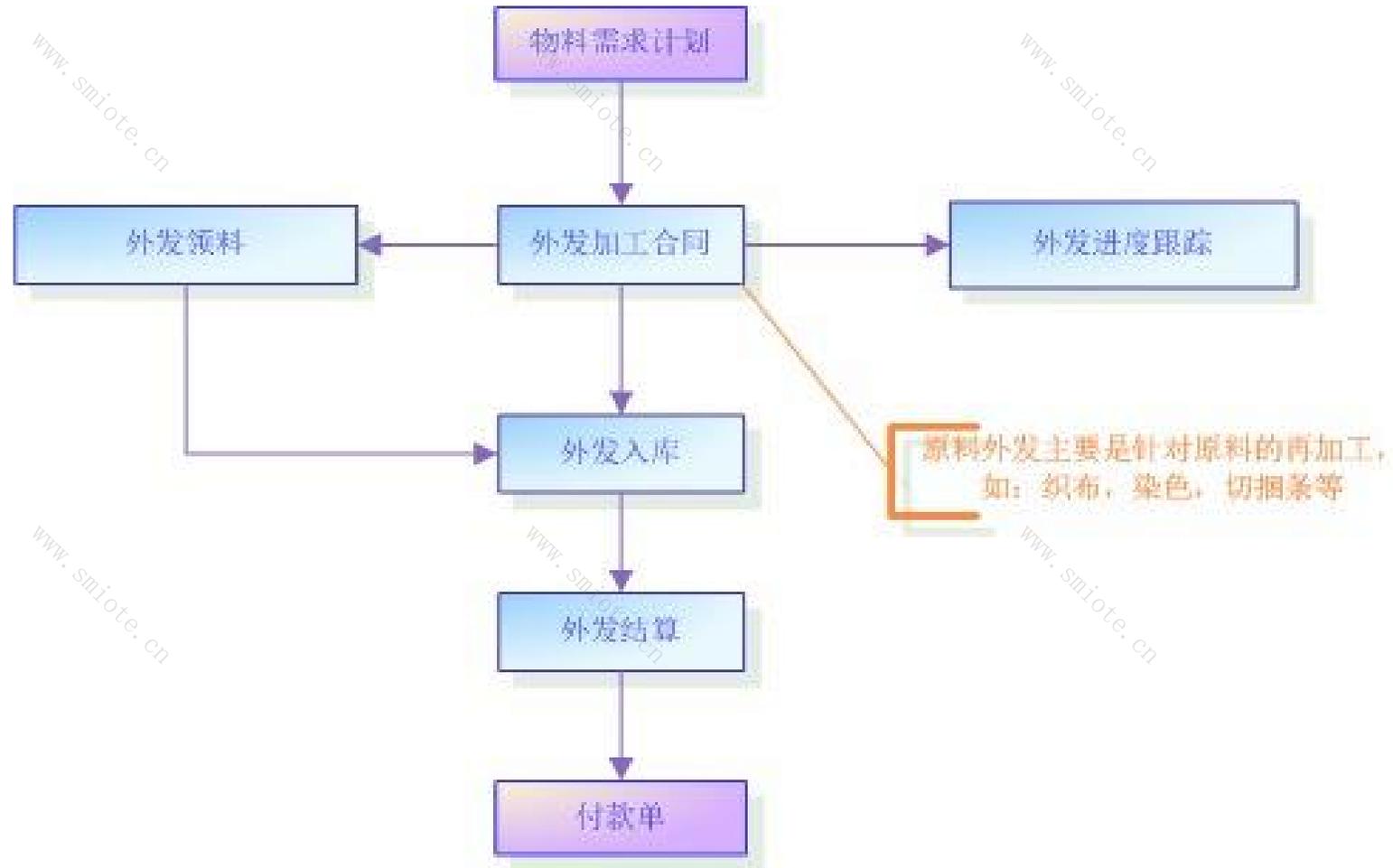


FOB (Free On Board的首字母缩写)，也称“离岸价”

CMT 是CUTTING (裁剪)，MAKING (制作)，TRIMMING (后整理)的缩写，即加工费的意思，指来料加工

- **外发工序**：设定外发工序，支持部分工序外发或整件外发。
- **外发加工单**：加工方式可为CMT或FOB，定义加工数量、单价、物料、工艺、及合同条款。
- **外发领料**：根据外发合同进行领料管理。
- **外发入库**：外发加工完成后入库，分清正品、次品，方便结算。
- **外发结算**：统计入库和领料情况，进行外发结算，考虑加减款，次品短数扣款、原料超耗折价、运输费用等其他因素。

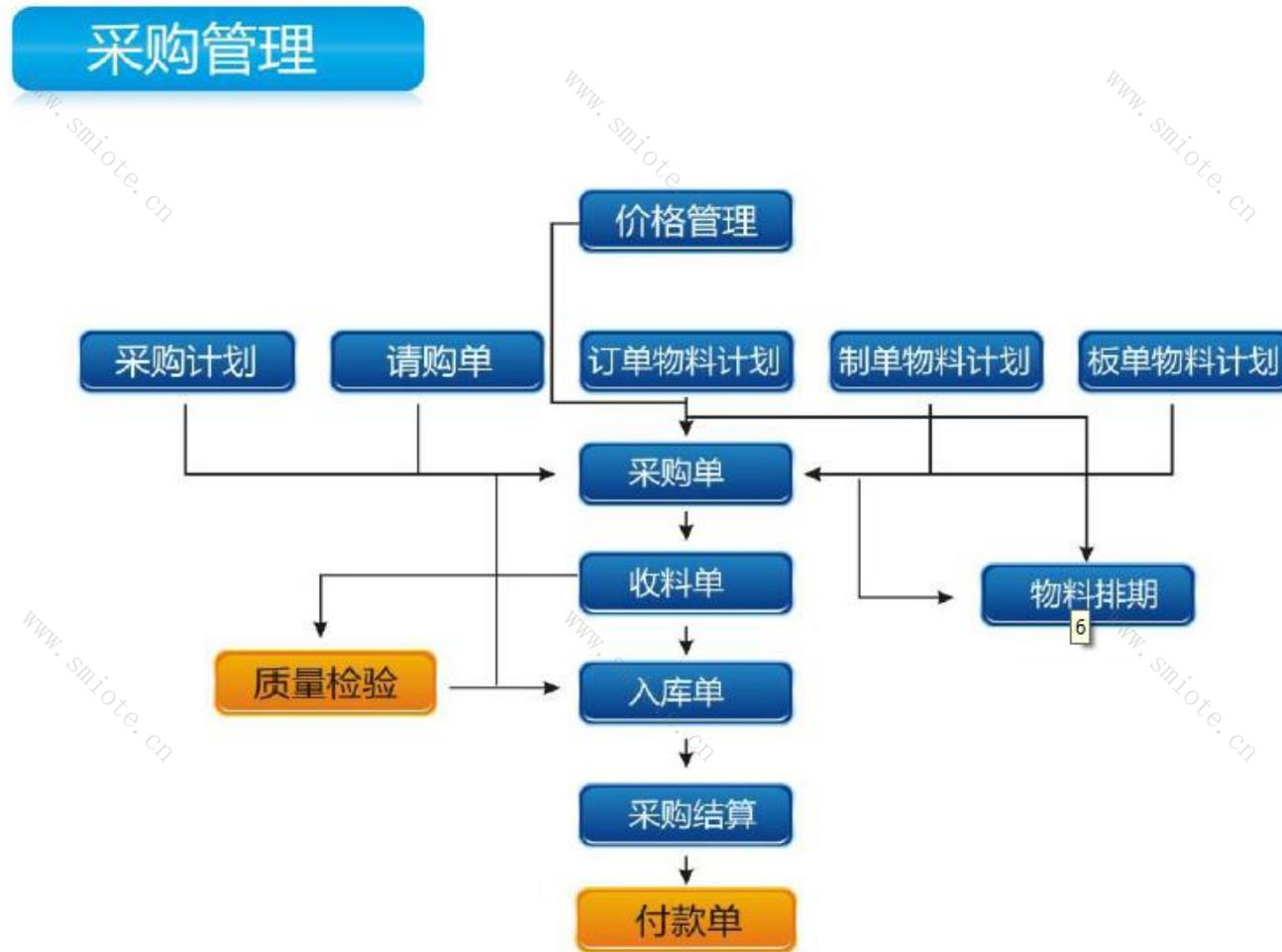
云平台ERP-生产管理->原料外发流程



- **主料检验**：设立检验方式，面对料的痕点、标签数量等进行检验，根据合格率控制入库。
- **辅料检验**：定义检验项目，统计合格率。
- **大货检验**：对产品进行尺寸、工艺和物料方面进行检验，把质量问题控制在生产线上。
- **半成品统计**：对生产线进行巡检，统计产品的次品率 and 不合格原因，如布料问题、裁剪问题、生产问题等。

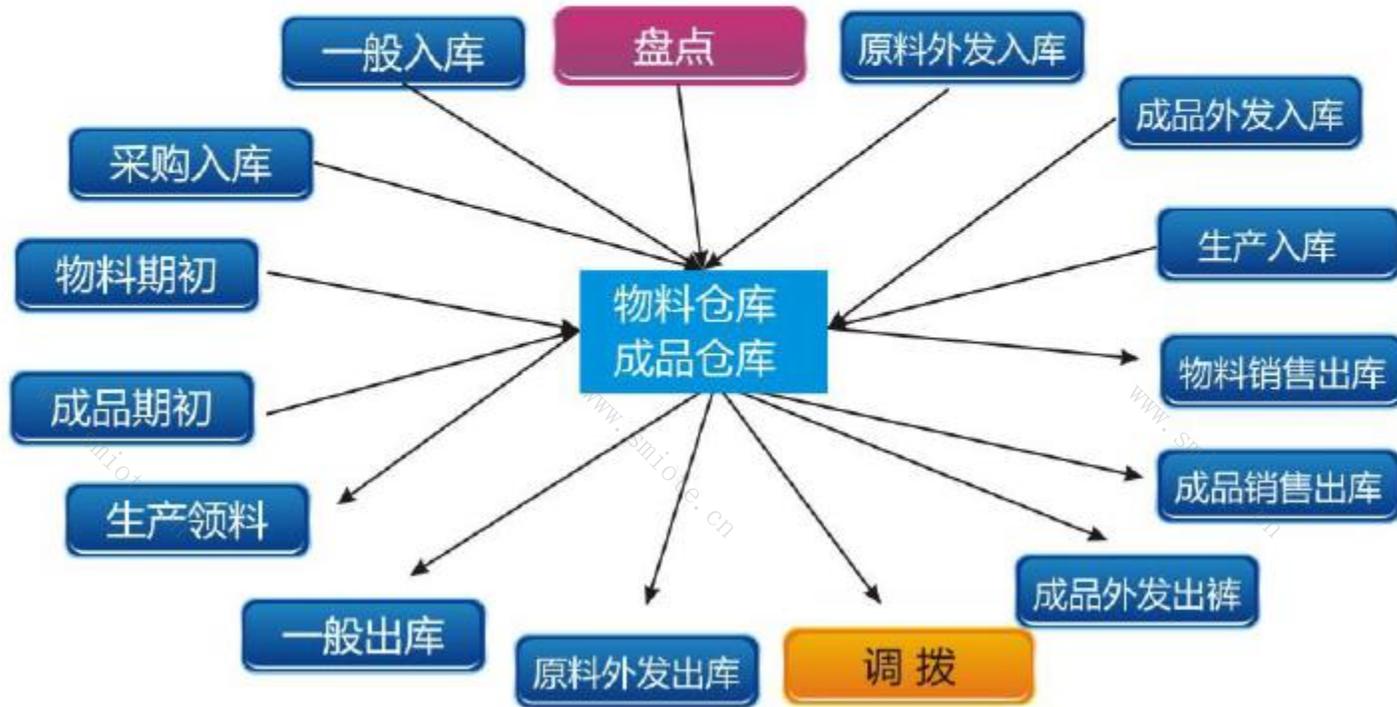
☰ 云平台ERP-生产管理->成本核算

- 跟单成本核算，分为物料成本、生产成本、外发成本和其他成本
- 自动采集实际发生的料、工、费等成本数据
- 物料成本支持按领料、采购或混合模式核算
- 人工成本从工票系统中采集计件工资数据
- 外发成本从外发结算中采集数据
- 考虑其他费用如运输费用、报关费用、配额费等
- 支持成本预算和成本核算的比较分析



- **供应商价格管理** 支持价格审批，分物料，分规格，分颜色，分不同的送货方式和付款方式进行价格定义，支持历史价格查询，支用预计成本价进行价格对比分析。
- **供应商评估** 可以对供应商提供物料的质量、货期等关键因素进行考核，保持与优质供应商合作。
- **物料计划** 查询制单物料计划、订单物料计划情况。
- **请 购** 对紧急物料或非生产物资可以使用请购申请。
- **采 购** 引入物料需求计划，或根据请购单进行采购，支持多单合并采购，支持采购多单位，支持采购超数控制。
- **采购收料** 对需要检验的物料进行暂收，待检验确定数量和质量后，再作入库处理。
- **采购入库** 导入采购单或收料进行入库，入账后改变库存。
- **采购结算** 支持按单、按时间础行结算，结算时支持加减款和处理其他费用。

库存管理



- **期 初** 物料期初，成晶期切。
- **入 库** 一般入库，采购入库，生产入库，外发入库
- **出 库** 一般出库，生产领料，外发出库，原料外发出库，物料销售出库
- **调 拨** 支持跟单跟款，分仓库，库位，分规格，分颜色调拨，支持物料的分配，转移，转借功能。
- **盘 点** 支持分类，分仓库，全盘，抽盘
- **库存查询** 可以接单，接款，按规格，按颜色，分批次进行详细的仓库查询，可以跟踪物料的来源，去向和用途。
- **月 结** 月结后形成进出存汇总表，作为下个月期初的依据。

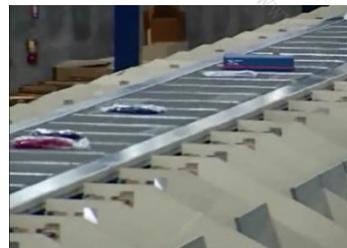
包含物料仓库，成品仓。**ERP与自动化设备集成**，进行数据对接和智能控制。



云平台ERP-WMS发展趋势



I: 传统仓库



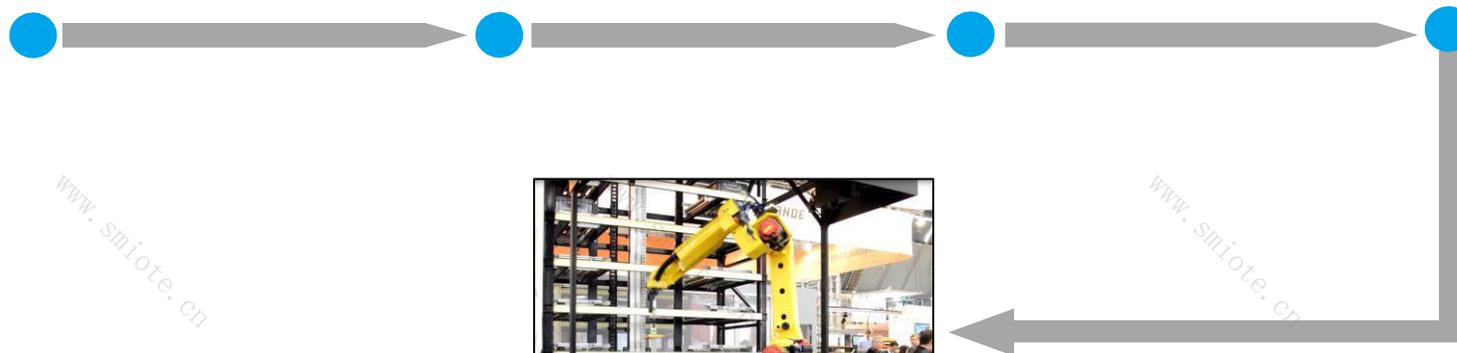
II: 自动分拣



III: 自动存储

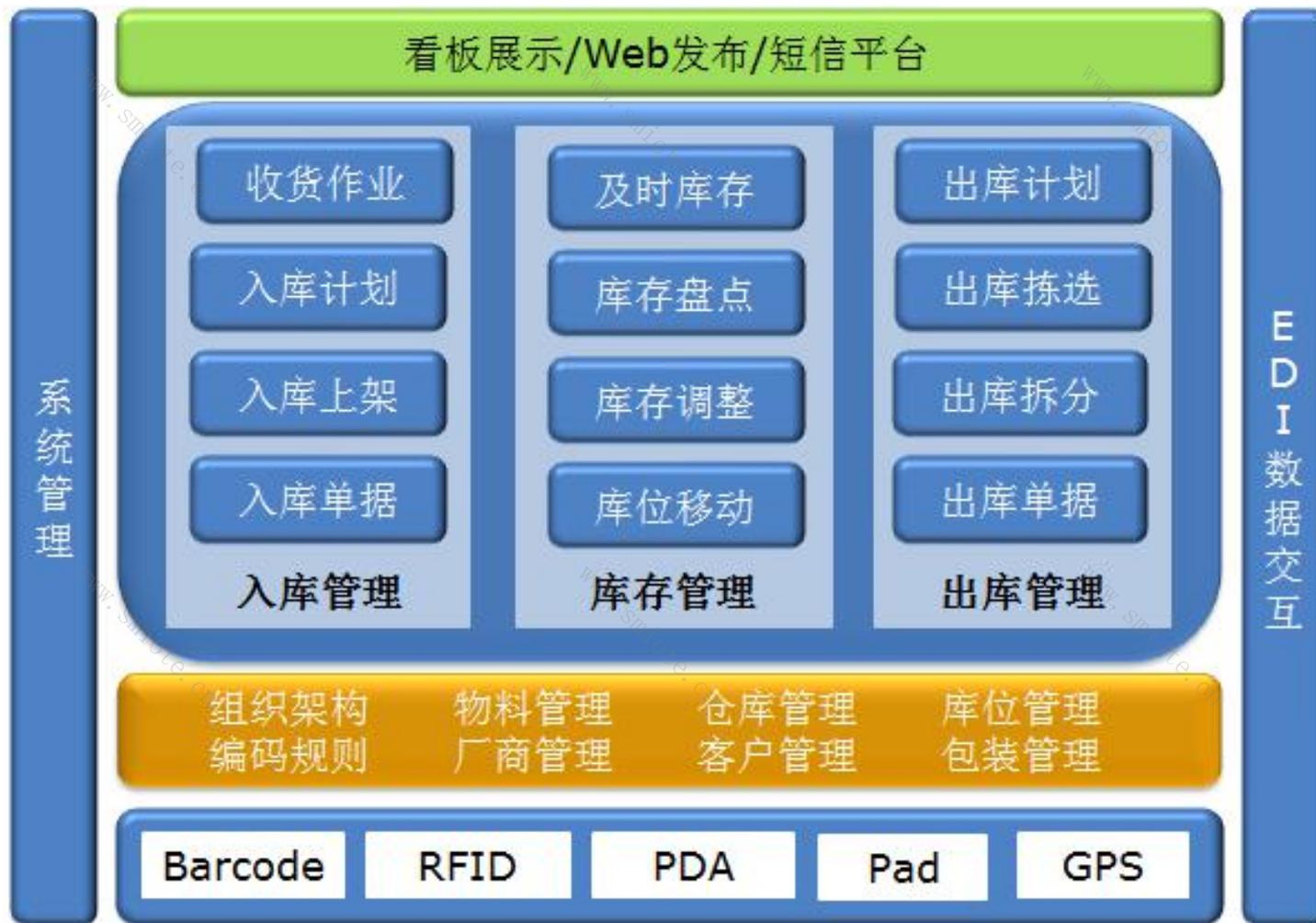


IV: 智能货到人



V (未来): 货到机器人

云平台ERP-WMS主要功能



3G 8:56

 主目录

入仓(功能建造中)

执料

库位定义/调整

条码资料查询/重印条码

盘点

退出

3G 8:56

返回

 执料 - 未完成执料通知单

执行人:RoossTest 单数:3张

单号: CON1311-0002 通知日期: 2013-11-21
通知人: 要求完成:
执行人: RoossTest 领料人:

单号: CON1310-0001 通知日期: 2013-10-10
通知人: 要求完成:
执行人: RoossTest 领料人:

单号: CON1310-0002 通知日期: 2013-10-10
通知人: 陈峰 要求完成:
执行人: RoossTest 领料人: 55

获取执料通知单完成

3G 8:57

提交 返回

执料扫描提交 本次已扫描条码: 0 个

物料条码: C13101000017

缸/批号: 数量: 0 Yards

 执料 - 执料通知单明细

单号: CON1311-0002 通知人:
通知日期: 2013-11-21 完成日期:
执行人: RoossTest 领料人: 项目: 3 个

库位:
物料: 网拉布; 颜色: 黑色; 规格: 50IN; 供应商;; 缸/批号:
要求数量: 8000 Yards 未执数量: 8000 Yards

库位:
物料: 拉架布; 颜色: 黑色; 规格: 58-60IN; 供应商;; 缸/批号:
要求数量: 8000 Yards 未执数量: 8000 Yards

库位: 获取执料通知单明细完成
物料: Single Jersey; 颜色: 黑色; 规格: 152CM; 供应
商;; 缸/批号:
要求数量: 8000 Yards 未执数量: 0 Yards

云平台ERP-WMS PAD操作界面

更新匹配数量 返回

执料 - 执料单项目条码明细

物料:Single Jersey; 颜色:黑色; 规格:152CM; 供应商:; 缸/批号:
要求数量:8000 Yards 已匹配数量:6000 Yards

库位	条码	数量	匹配
	C13101000019	3000	3000
	S13101000001	5800	3000
	C13101000017	2000	0

取消 确定

提交 返回

定义库位提交 本次已扫描条码: 0 个

库位:

物料条码:

执料 - 库位定义 / 调整

物料条码	原库位
CF13000000	K300
CF13000001	K301
CF13000002	K302
CF13000003	K303
CF13000004	K304
CF13000005	K305
CF13000006	K306
CF13000007	K307
CF13000008	K308
CF13000009	K309
CF13000010	K3010

提交 修改 返回

盘点扫描提交 本次已扫描条码: 0 个

仓位:

物料条码:

条码数量: 9999 盘点数量: 9999

盘点

库位	条码	数量	盘点
K302	CF13000001	10	10
K302	CF13000002	10	10
K302	CF13000003	10	10
K302	CF13000004	10	2
K302	CF13000005	10	10
K302	CF13000006	10	10
K302	CF13000007	10	10
K302	CF13000008	10	10
K302	CF13000009	10	10

云平台ERP-WMS硬件集成方案

移动终端



输送分拣线



堆垛机



亮灯分拣



语音分拣

AGV

提升机



● 入库+出库+扫描箱条码



扫描箱码入库对点

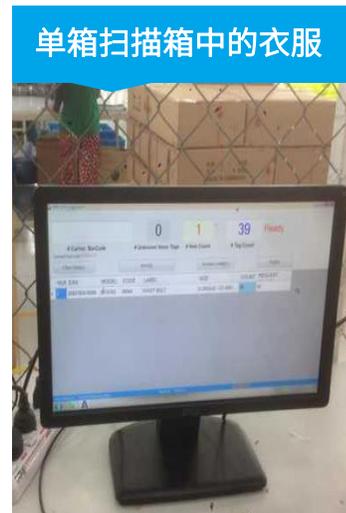
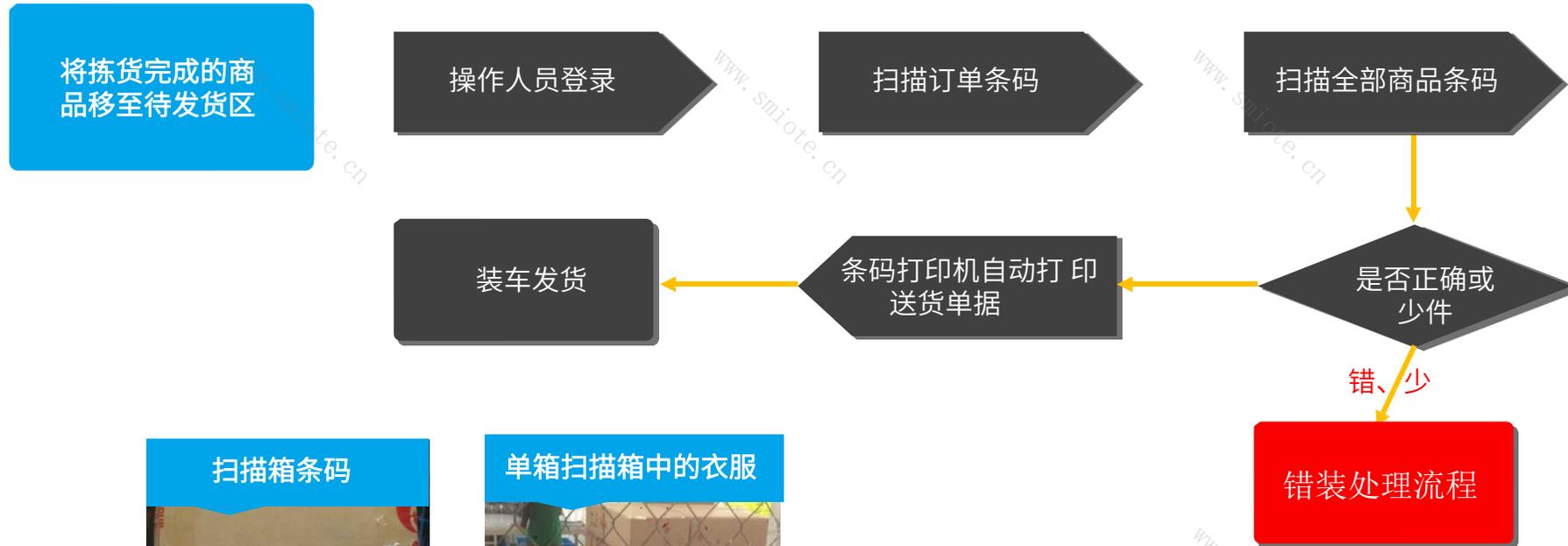


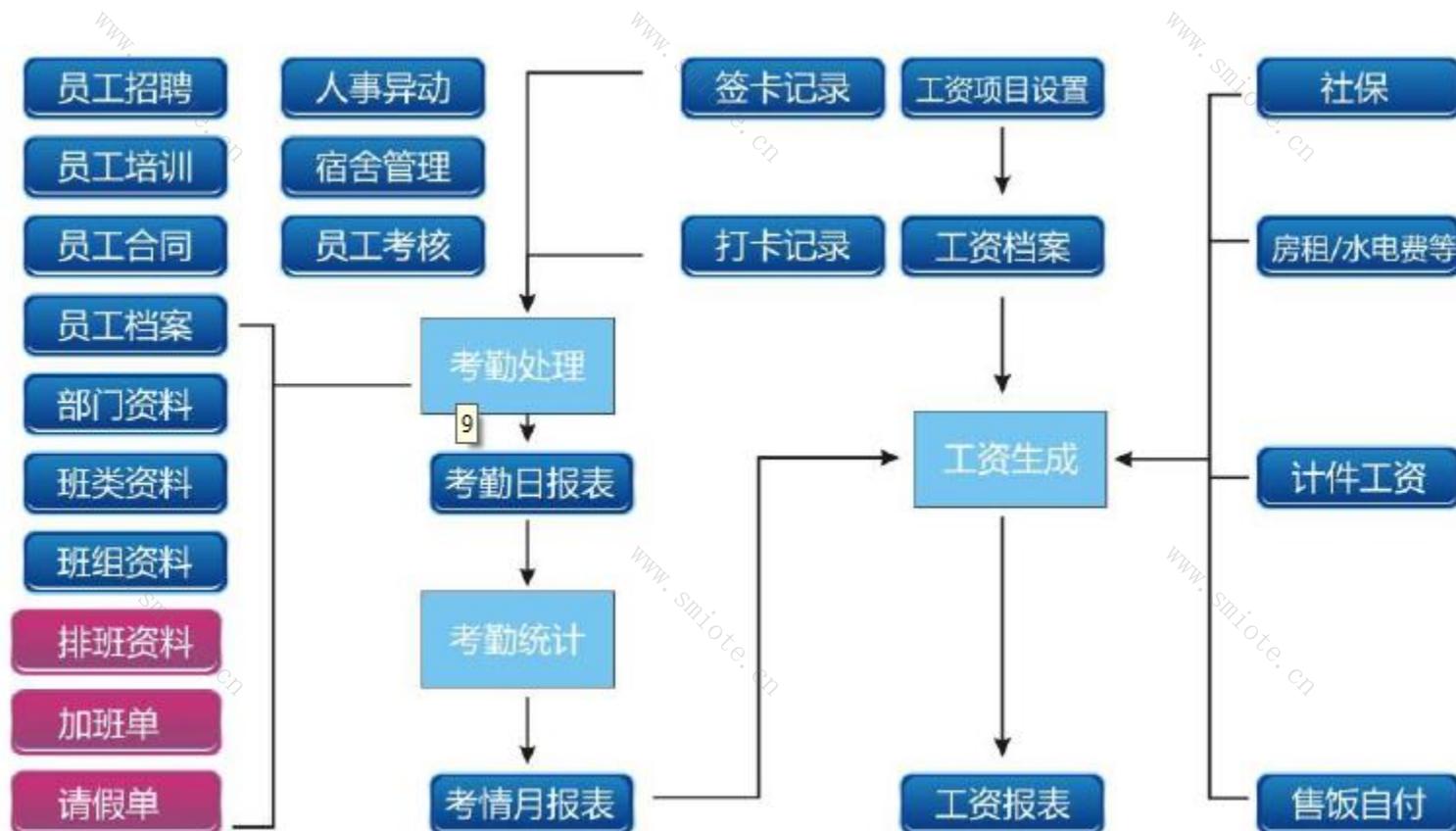
扫描箱码出库确认



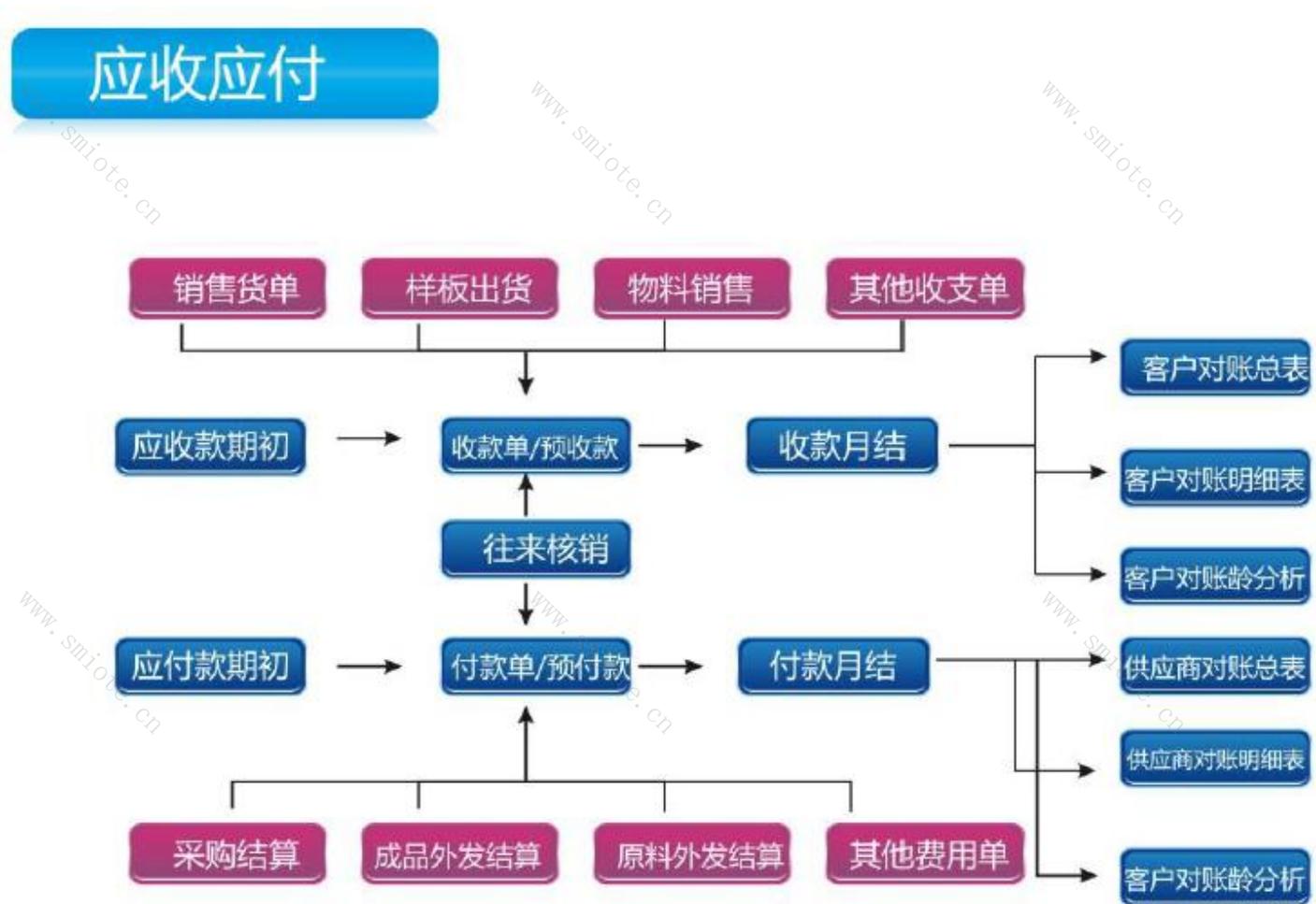
对接RFID系统，
生成出库箱单

云平台ERP-成品出库-包装复核业务





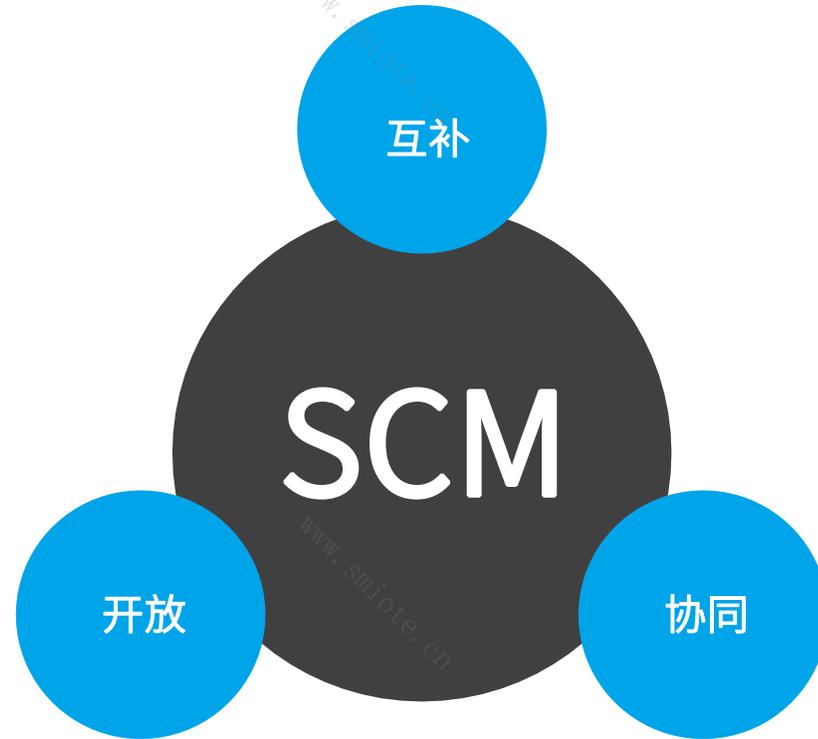
- 支持IC考勤机、播纹机数据自动采集。
- 全面人事档案、包括工号、姓名、卡号、宿舍、工资、职务、榴片等详细信息。 员工招聘、调动、异动、宿舍管理。
- 班次（灵活的班次设定，可以满足不同的考勤制度），排班（万年历排班），加班申请，考勤日报表，异常报表，考勤月报表（格式可以灵活设置），员工出入报表，保安巡更报表，假期管理功能。
- 工资项目和计算公式自定义，对应考勤月报表，快速计算员工薪资。计件工资从工票系统导入，如款补贴、水电费从Excel导入或人工录入。支持部门调动，部门的调薪，从不同的时间点计算工资，并且自动合并汇思。打印工资条，银行发放表，工资表，工资汇总表。
- 售饭计餐管理。如果自付部分可以导入工资系统自动计算工资。
- AB账处理。
- 权限管理：可分部门，分行政级别，分工资类型，分功能，进行权限控制。



财务管理子系统主要是对供应商应付款和客户应收款进行全面管理，在外发加工的过程中，对牵涉到往来帐目的管理问题，可以通过此系统进行完善的处理。

- 采购结算
- 外发结算
- 应付款
- 其他费用
- 应付调整

- 成本核算
- 库存查询
- 账龄分析
- 对账清单
- 应收款



供应商申请/供应商报价通知/供应商报价提交

采贩合同确认/供应商送料/总部收料

供应商结算/供应商对帐/进度跟进

供应商预收款/供应商收款单

供应商质量评分/供应商货期/供应商信用等级总评分

- 加工厂申请/加工厂审批（产能/信用）/加工厂报价通知/加工厂报价提交
- 加工合同确认/加工厂送货/总部收货
- 加工厂生产进度（裁剪，车缝，包装） 加工厂结算/加工厂对帐/进度跟进 加工厂质量评分/加工厂货期评分/其它评分/加工厂总评分

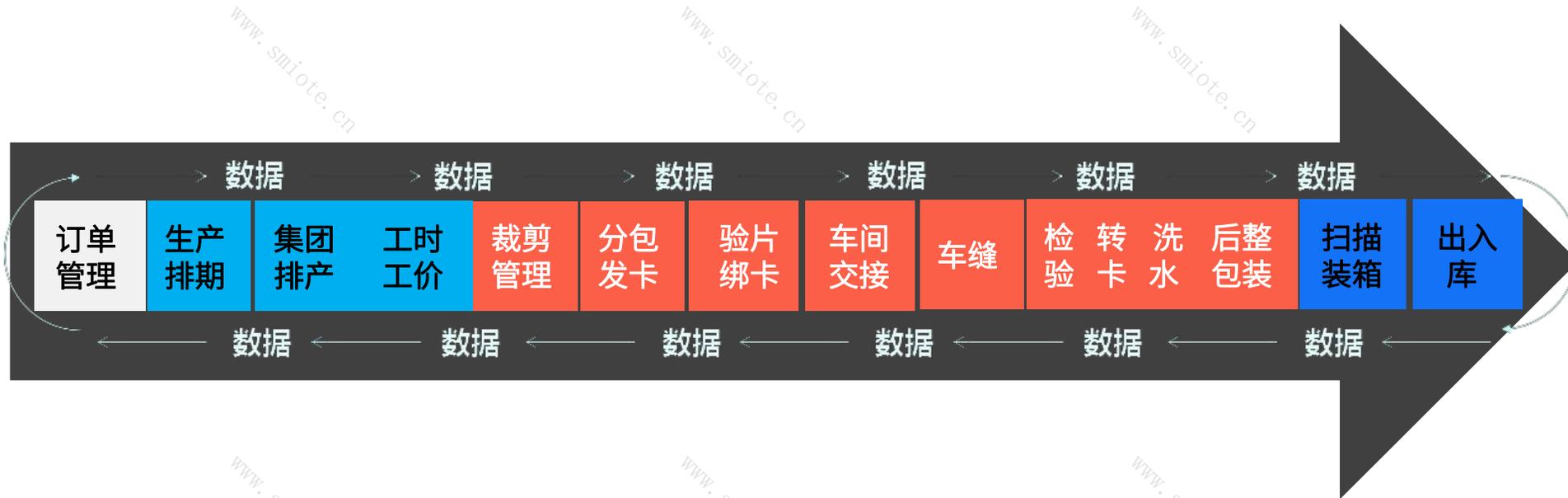


The background of the slide features a black and white photograph of a modern industrial building with a complex glass and steel facade. The building's structure is composed of numerous vertical and horizontal beams, creating a grid-like pattern. Two silhouetted figures are visible in the lower-left portion of the image, looking out from the building. The overall aesthetic is industrial and technological. The slide is framed by dark blue geometric shapes on the left and right sides, and a light blue triangle is in the bottom right corner. A central dark blue rounded rectangle contains the title text.

MES流程及功能介绍

云平台ERP-MES智能制造工厂



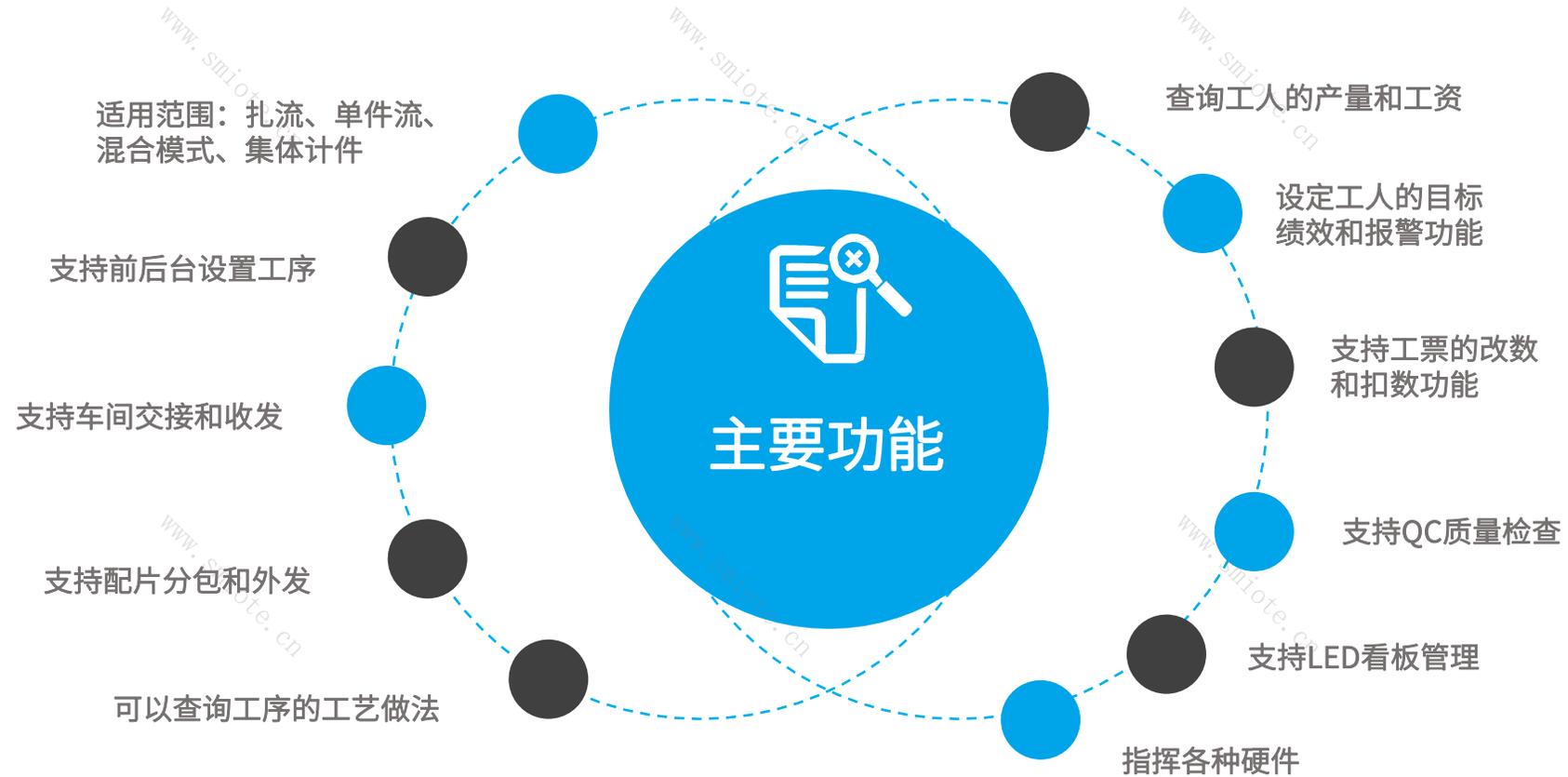


大数据看板中心

时尚创新科技



- 1、时尚工业设计，提升工厂形象
- 2、大屏幕液晶屏，显示更清晰
- 3、乳胶按键，操作更舒适
- 4、顶端状态指示灯，工作状态一目了然
- 5、内置呼叫键，沟通协调更方便
- 6、右侧电源开关，更安全、节能
- 7、USB集成端口，接口更简洁
- 8、两侧扬声器，声音更响亮



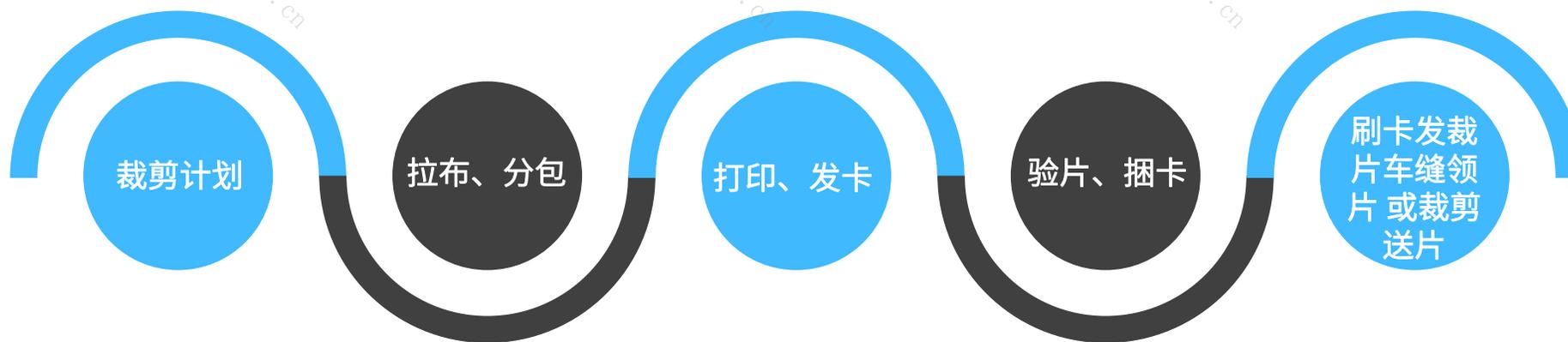
云平台ERP-MES工序、工时、工价

The screenshot displays the ERP-MES system interface. At the top, there are search filters for date (2016-07-31) and order number. Below this is a form for process details, including production order number (AJ1606-0001), order date (2016-06-29), customer (A), and other attributes. The main area shows a list of processes with columns for selection, sequence number, process number, process name, and unit price. A menu is open over the list, showing options like '返回', '帮助', '新增', '修改', '删除', '导入', '编辑', and '手动启动工作流'. The '导入' (Import) option is highlighted, and a sub-menu is visible with options: '导入制单工艺 (Ctrl+G)', '导入板单工艺 (Ctrl+Y)', and '从Excel导入工序 (Ctrl+L)'. A table with columns for difficulty, difficulty coefficient, standard price, adjustment, and subsidy is also visible in the background.

选择	序号	工序号	工序名	工序单价
<input type="checkbox"/>	3	003	压袖口	2.15
<input type="checkbox"/>	4	004	纳膊	5.5945
<input type="checkbox"/>	5	005	压膊	3.68
<input type="checkbox"/>	6	006	做袋盖	5.2
<input type="checkbox"/>	7	007	平车纳膊	3.9
<input type="checkbox"/>	8	008	压前领	3.2335
<input type="checkbox"/>	9	009	上袖	3.6
<input type="checkbox"/>	10	010	压夹	5.3
<input type="checkbox"/>	11	011	车旗唛	6.2

- 支持从中间数据平台导入（中间件）
- 自定义工序项目，所有属性都可以进行自定义属性分析
- 支持按照生产数量，颜色，尺码区分不同工价
- 支持自定义公式设置工价

无纸化运作，操作简单



分包自动计算：根据拉布层数和唛架，自动计算分包数量：

- 1、节约分包人工（手工计算、写包号、登记载剪产量、统计报表）；
- 2、打印分包的标签（一包衣服一个标签，大量节省纸张及耗材）；
- 3、细化管理：到每包衣服具体是哪缸布，甚至细化到每匹布；
- 4、支持多种特殊分包方法：比如梯形裁剪、横向多版分包等；
- 5、支持针织和梭织布的不同裁剪管理新式。

裁剪录入 | 工票调整 | 列印工票

裁单号	Cut1707-00001	*床号	1	单据状态	未审核	订单号		不配套裁剪	<input type="checkbox"/>
裁剪日期	2017-07-11	累计床数	1	制单号	TEST2017-0002	款号	350901		
裁剪分扎	按比例新	扎号起	1	扎号止	12	扎数	12		
部门编号	1060101	裁床一组	*	每件刀数		总刀数			
生产部门	10603	车间一组		唛架长度		总米数			
生产工厂				制单数	2000	裁床件数	800		
工作组				布料种类					
裁剪工序				组件					
裁剪人				备注					
已裁数量	0	未裁数量	0	成品号		裁剪部位			
配套裁剪	0	未裁数量	0	填单人	系统管理员	审核人			
裁剪布料				部门床号	1	<input type="checkbox"/> 是否重新生成工票排列号			
实排布封				松布开始日期		松布结束日期			
单件用量									

序号	色号	颜色	客订单号	杯码/内长	色差	备注	预留备注	层数	S-1			
									扎号	件数	扎	
1	001	红色						50	3		50	6
2	001	红色						100	2		100	5
3	002	黑色						50	1		50	4
总记录数: 3											200	

颜色编码	颜色/尺码	S	M	L
001	红色	300	150	150
002	黑色	100	50	50
合计:		0	0	0

颜色编码	颜色/尺码	类型	S	M
003	卡其色	制单数	100	200
*		裁剪数		
		差异数	-100	-200



支持裁剪计划



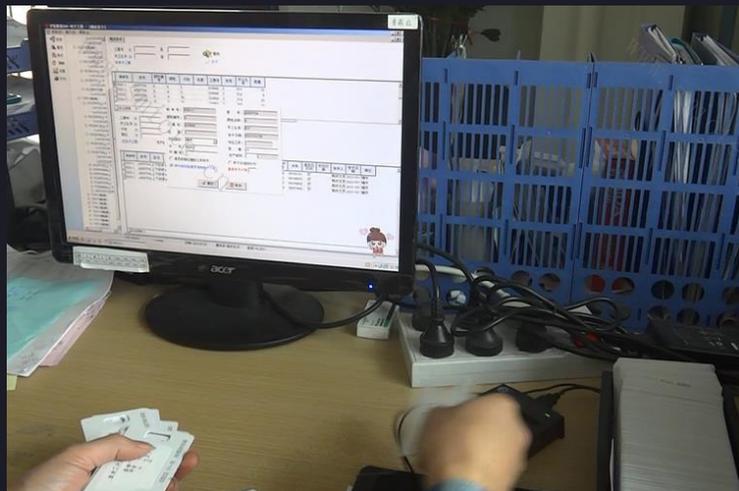
根据拉布、排唛比例，自动分扎



支持多种裁剪方式，支持套裁



支持从CAD导入裁床拉布数据



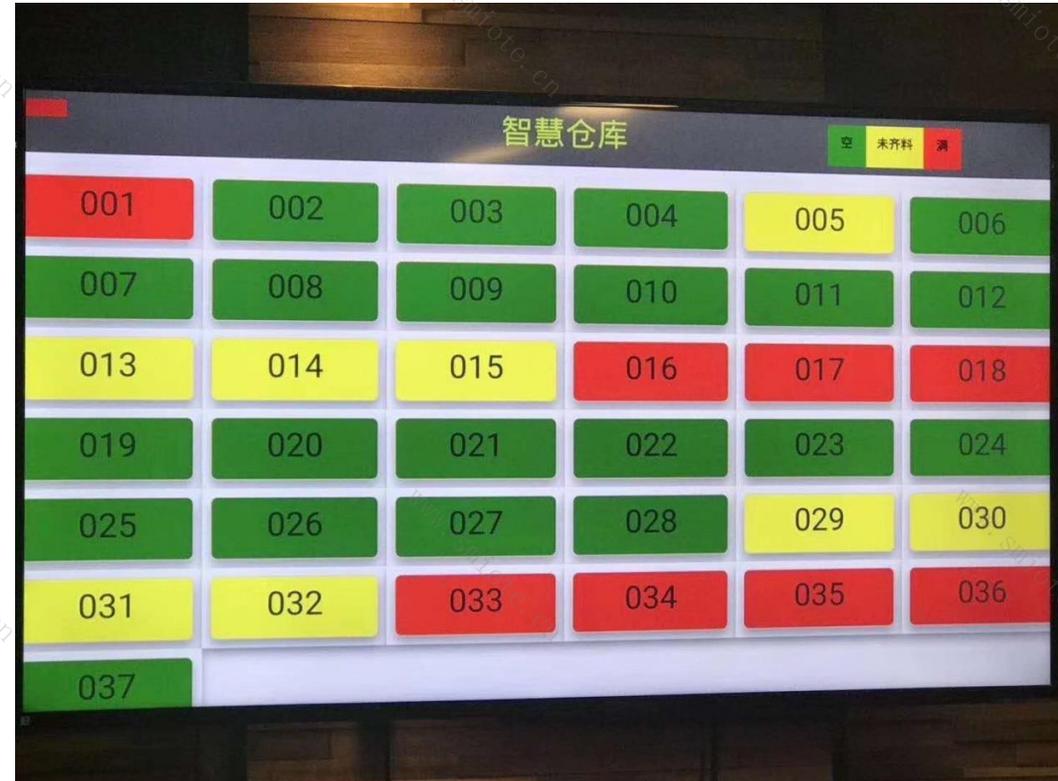
- 支持分部位刷卡,区分前幅,后幅等
- 支持条码定位发卡
- 支持补发卡操作
- 支持卡片系统自动回收
- 支持自动发卡设备





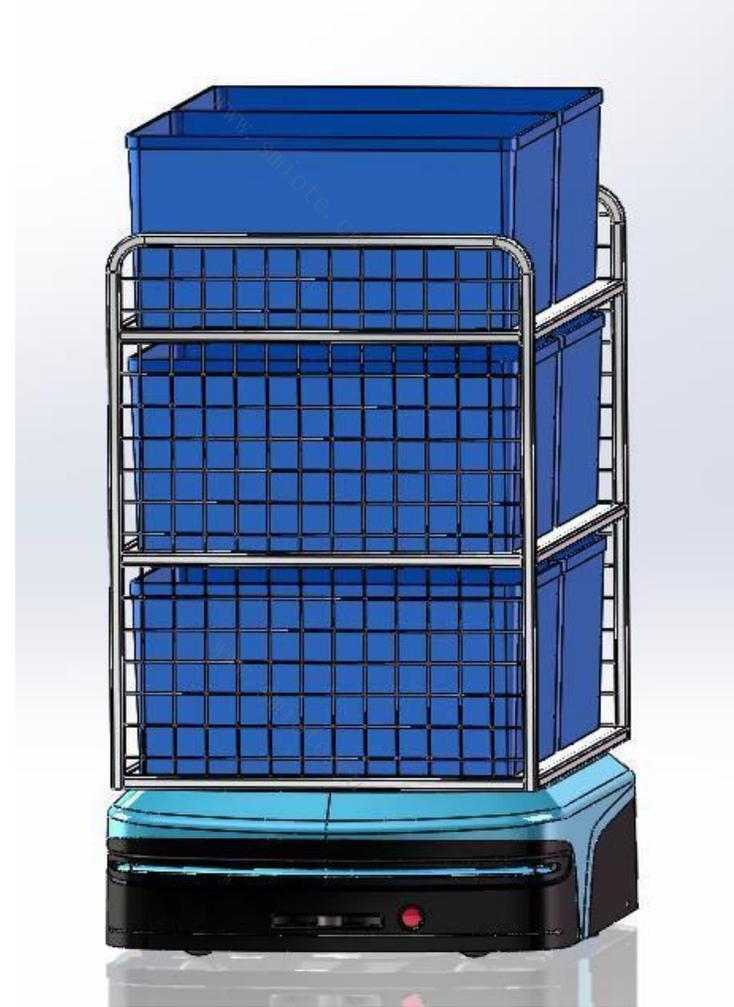
裁剪完成，把RFID卡根据部位进行绑卡

1. PDA智能匹配入库
2. 可视化库位看板管理



☰ 云平台ERP-MES AGV小车

车间工段间物料传送采用AGV
机器人小车实现无人自动传送

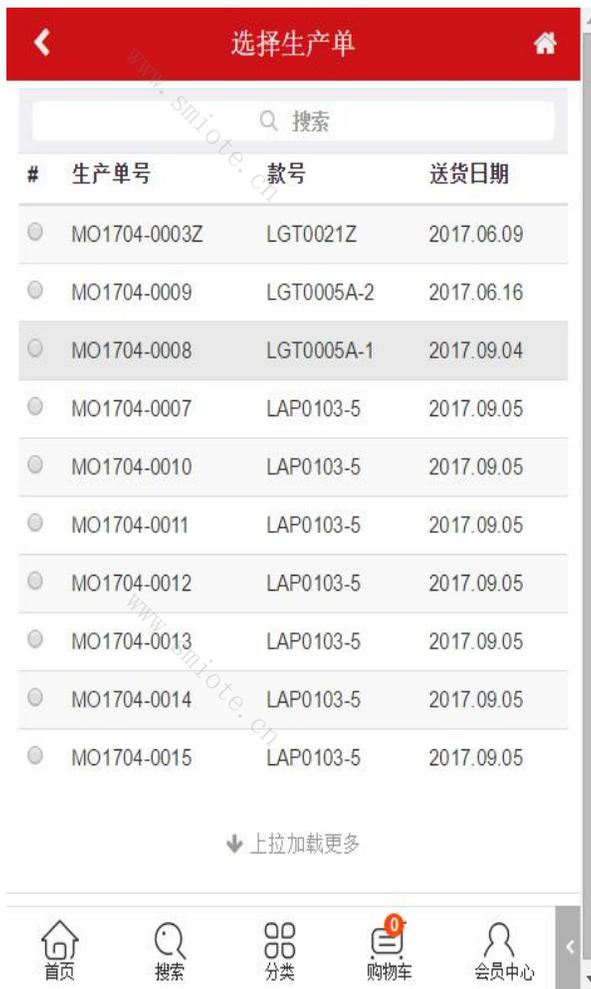


设备编号	设备名称	部门编号	部门名称	制单号	款号	款名	工序号	工序名称
002.001	002.001	1060103	裁床三组					
002.002	002.002	1060103	裁床三组					
002.003	002.003	1060103	裁床三组					
002.004	002.004	1060103	裁床三组					

选择	工序编号	工序名称	车位编号	颜色
<input checked="" type="checkbox"/>	003	压袖口	002.001	蓝色: 已分配
<input checked="" type="checkbox"/>	004	纳膝		黑色: 未分配
<input checked="" type="checkbox"/>	005	压膝	002.001	蓝色: 已分配
<input checked="" type="checkbox"/>	006	做袋盖	002.001	蓝色: 已分配
<input type="checkbox"/>	007	平车纳膝		
<input type="checkbox"/>	008	压前领		
<input type="checkbox"/>	009	上袖		
<input type="checkbox"/>	010	压夹		
<input type="checkbox"/>	011	车旗唛		
<input type="checkbox"/>	012	车皮标		
<input type="checkbox"/>	013	纳膝		
<input type="checkbox"/>	014	压前领		
<input type="checkbox"/>	015	上袖		

序号	款号	部门编号	说明	安排日期	设备编号	制单号	操作员	工序编号	工序名称	工序名称
0	3509	1060103		2016-05-20	002.001	MFS1102-0001	超级用户002	验片	验片	
1	3509	1060103		2016-05-20	002.001	MFS1102-0001	超级用户003	压袖口	压袖口	
2	3509	1060103		2016-05-20	002.001	MFS1102-0001	超级用户005	压膝	压膝	
3	3509	1060103		2016-05-20	002.001	MFS1102-0001	超级用户006	做袋盖	做袋盖	

- 支持单件流模式，扎流模式，混合模式
- 车间安排新式人员安排，车位安排，固定工序安排，员工按步骤切换安排
- 预先多单进行安排多单进行同步安排
- 特别适合单多量少情况





1

计录员工
实际工时

2

即时统计和
查询产量

3

显示工
艺做法

4

呼叫不
维修

5

多工序
支持

6

丌刷、多刷、
漏刷控制

通过接口系统，不吊挂系统，包括衣拿、圣瑞思、欧泰科进行数据对接



- 制单工序
- 每天每条线做哪个单、哪个款、多少数量
- 每个站做什么工序
- 实际完成数据

☰ 云平台ERP-MES吊挂系统接口



云平台ERP-MES流水槽整合

- 车位上安装工位机采集器，放裁片物料时，同时发卡，生产数据即时采集，实现智能制造生产线管理，自动化设备+数字化管理。





支持单件流和扎流混合模式



线外工序和线内工序，大包转小扎发卡



车缝转后整发卡



洗水转后整包装发卡

每一件衣服上绑上洗水扣，
耐高温，耐磨，统计跟踪每
一件产品的批次和生产数据。



洗水扣



耐高温，耐磨



跟踪



分拣





1. 唛头打印二维码
2. 后道工序扫描二维码进行计数，质量检查
3. 二维码跟踪

XX公司



订单号: 20170523-696

姓名: 高少杰

面料: DP01-01



云平台ERP-MES C2M模式

可以在后台设置特殊工艺信息，在工位机或平板上进行显示

C2M模式是英文Customer-to-Manufactory(顾客对工厂)的缩写,而其中文简称为“客对厂”



组检

分工序组
分机种

巡查

PDA巡查机
管理卡->返工查询

全检

检查点档案
检查方式

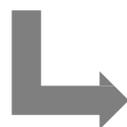


- 1、返工工序+检验代码+数量
- 2、检验代码（按件输入）-可发返工卡
- 3、返工工序+检验代码（按件输入）-可发返工卡
- 4、返工数+检验代码-可发返工卡
- 5、返工数+返工工序+检验代码-可发返工卡

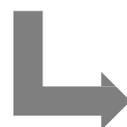
手持巡检机



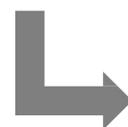
扫描管理卡



扫描扎号卡



看巡检机设置输入模式

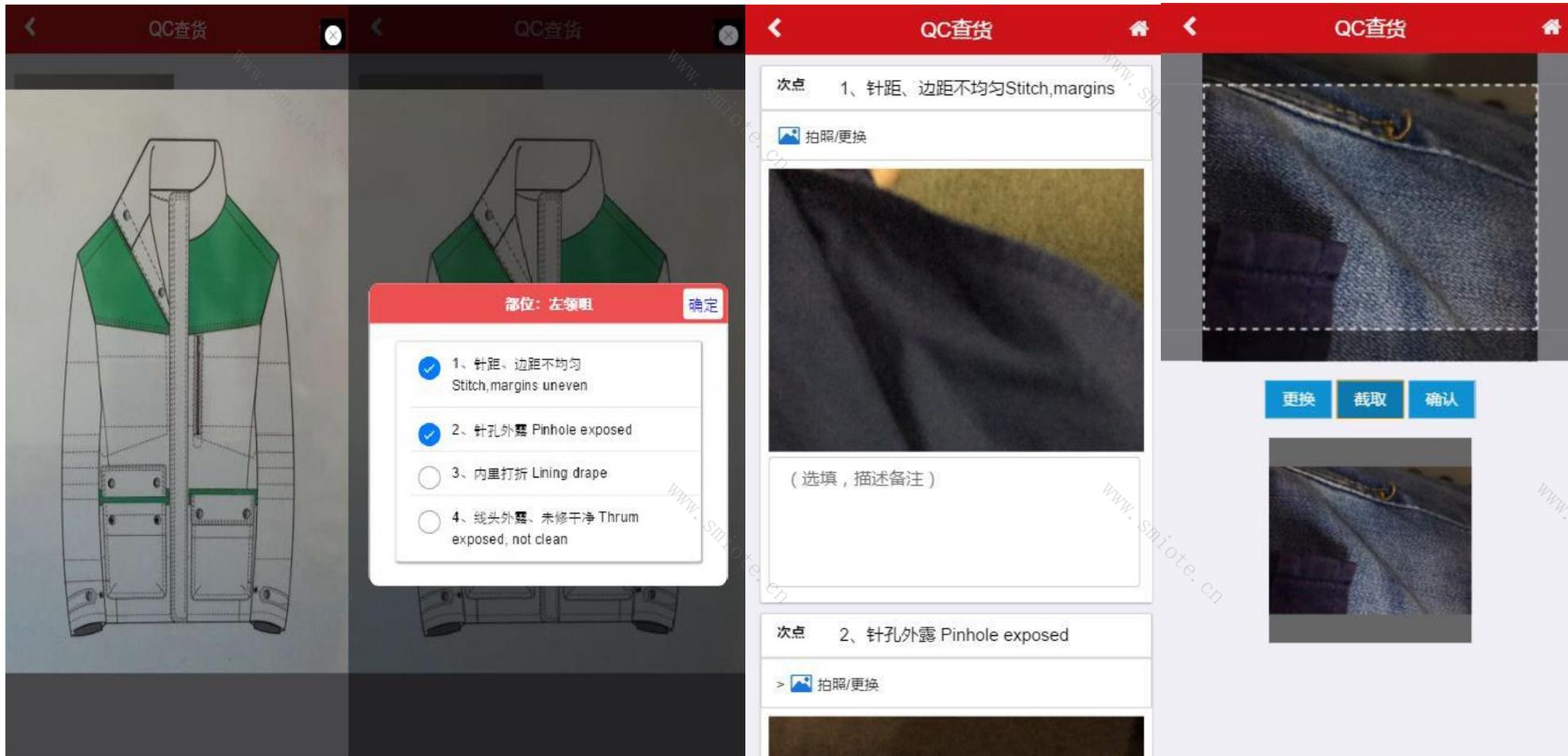


成功后数据捏入半成品数据检验里面检验类型为：002/巡检



1、返工工序+次品数+检查数 提示输入返工工序 成功后输入次品数（2位）+检查数（2位）

2、返工工序+检验代码+次品数+检查数提示输入返工工序成功后输入检验代码（3位）+次品数（2位）+检查数（2位）



☰ 云平台ERP-MES 平板检验视频



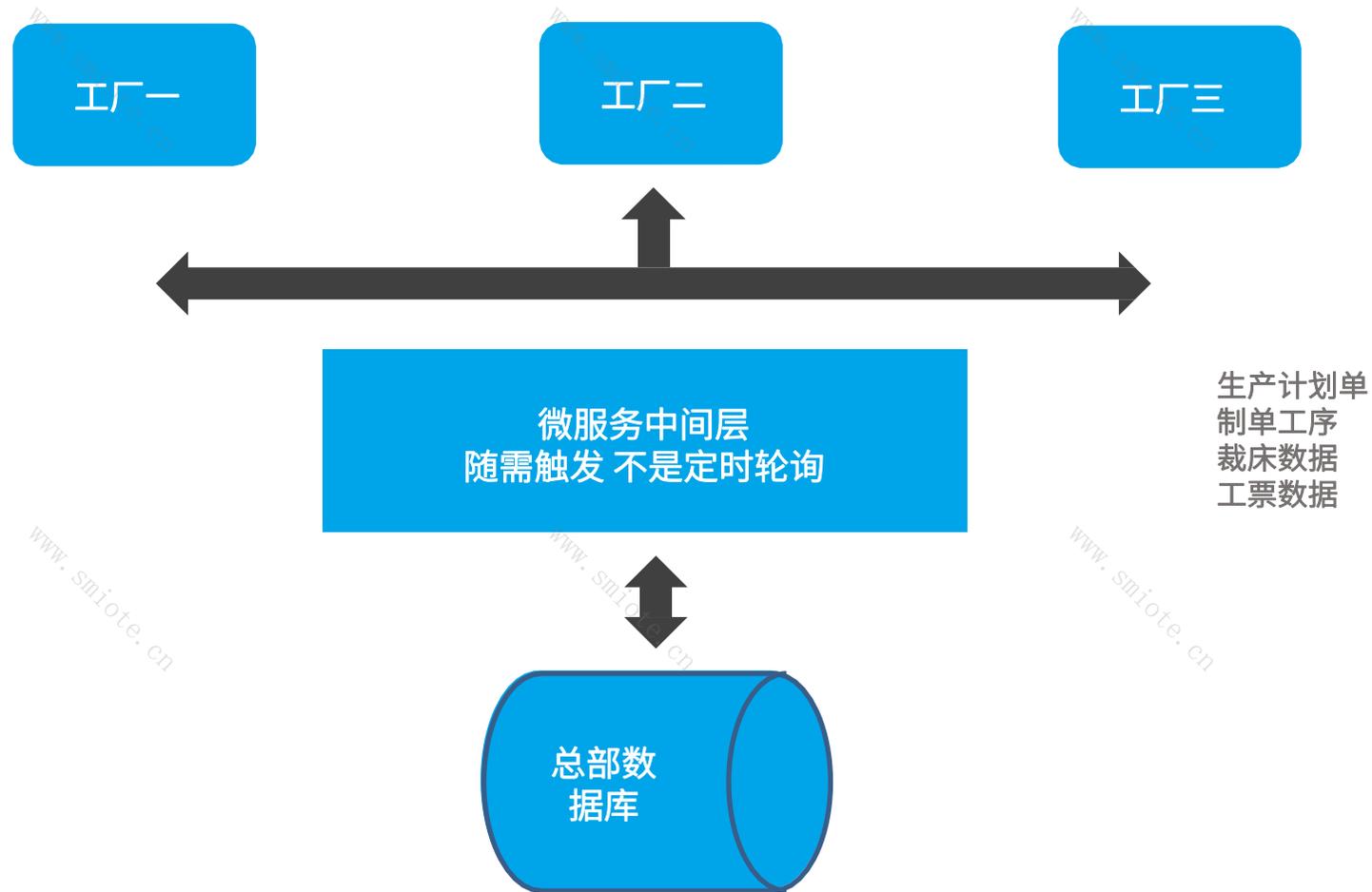
车间交接可以采用按扎收发与按箱收发两种模式。

- 1、按扎收发 使用交接机直接扫描扎号卡进行交接。
- 2、按箱收发 使用交接机扫描箱卡进行交接。

使用交接机进行车间交接，交接数据自动上传，不需要交接人员在现场通过纸笔进行手工记录，也不需要文员再进行交接数据的录入，增加了系统的准确性和及时性，并且通过交接自动生成了交接单据，并自动汇总形成交接报表

返回 刷新 查找 格式 设置 打印 导出	制单日期	制单号	客户	款号	制单数量	裁剪合计	首次交接数量	裁床交车间				车缝交后整					
								交接总数	首次交接差异	未交接数量	时间段交接数	交接日期	交接总数	首次交接差异	未交接数量	时间段交接数	交接日期

云平台ERP-MES 集团数据整合



云平台ERP-MES 集团数据整合

单号 款号 | 图样说明 | 数量分配 | 尺寸指示 | 物料清单 | 工艺指示 | 样衣要求及评语 | 包装说明 | 其它说明

版本号: 版本日期: 最后修改人:

款号: MC-10235_J MC-10235_J *客户款号:

系列: MiniCar 合同号: 客户单号:

配额: 单位: 件

数量: 150.00 生产系数: 系数产量:

布料: 布料成分: 100%棉

款式类型: J001 全棉J *单价:

品牌: 纸样师: 样衣号:

生产工厂: 260 天河制衣 板单号:

裁床中心: 001 A部 板类:

生产线: 01 WLD1 排产组别:

生产部门: SEW01 永联一 订单号: MC-10235

付款方式: 批次:

交易方式: 汇率:

币种: 报价单号:

处理状态...

100 -> 订单接收 接收成功! -> 2017-07-05 13:26:17
以下工厂未接收 -> 未接收工厂和单据信息已记录在RFID_RevRecord表中:
190 -> 宝利源工厂
200 -> 宝利源工厂

清空处理信息

返回

撤消确认

手动上传

格式

设置

打印

导出

工作日期: 2017-07-01 至 2017-07-01

工厂编号: 同步状态:

工作日期	工厂编号	工厂名称	同步备注	同步结束时间	同步状态
2017-07-01	740	言威	2017-07-06	2017-07-02	已确认
2017-07-01	460	永祥	2017-07-01	2017-07-02	已确认
2017-07-01	360	永庄	日期2017-01	2017-07-02	已确认
2017-07-01	300	日兴	2017-07-19	2017-07-02	已确认
2017-07-01	720	永鸿	2017-07-13	2017-07-02	已确认
2017-07-01	450	永浩	日期2017-01	2017-07-02	已确认
2017-07-01	570	言裕	日期2017-01	2017-07-02	已确认
2017-07-01	400	永方	日期2017-01	2017-07-02	已确认
2017-07-01	730	言华	2017-07-04	2017-07-02	已确认
2017-07-01	370	永征	日期2017-01	2017-07-02	已确认
2017-07-01	410	秀联	2017-07-04	2017-07-02	已确认
2017-07-01	420	永明	2017-07-01	2017-07-02	已确认
2017-07-01	350	永邦	日期2017-01	2017-07-02	已确认
2017-07-01	320	日观	日期2017-01	2017-07-02	已确认

系统(S) 窗口(W) 帮助(H) 同步管理(Y) 系统设置(Z)

基本参数 | 编码规则 | 系统参数一 | 系统参数二 | 系统参数三 | RFID参数 | 其它参数 | 接口服务器配置 | 同步中间服务器配置

返回

保存

刷新

RO方式

中间服务器IP: 192.168.1.128

端口号: 2099 默认2099

总厂编号: 100

提示: 总厂编号自动从总系统参数中获取。
备注: 系统参数设置->系统参数三->同步工厂

连接测试

WebSocket方式

服务器IP: 192.168.1.128

端口号: 5414 默认5414

连接测试

RO中间服务器地址

WebSocket中间服务器地址

现场作业人员通过LED显示屏随时了解生产目标任务、完成率、返工率。

通过数据的自动化统计，及时了解当天的生产排名及劳动报酬，做到对员工的公平公正考核，提高员工的生产积极性。

2012-02-23 14:03 制衣一厂								
目标产量	2500	完成数	917	完成比例	36.7%	差数	1583	
生产线号	1组	2组	3组	4组	5组	6组	7组	8组
目标数量	0	500	500	500	500	500	0	0
上裁片数	0	235	206	132	175	190	0	0
完成数量	0	190	191	197	148	191	0	0
返工数量	0	6	11	3	6	2	0	0
返工比例	0	3.2%	5.8%	1.5%	4.1%	1.0%	0	0

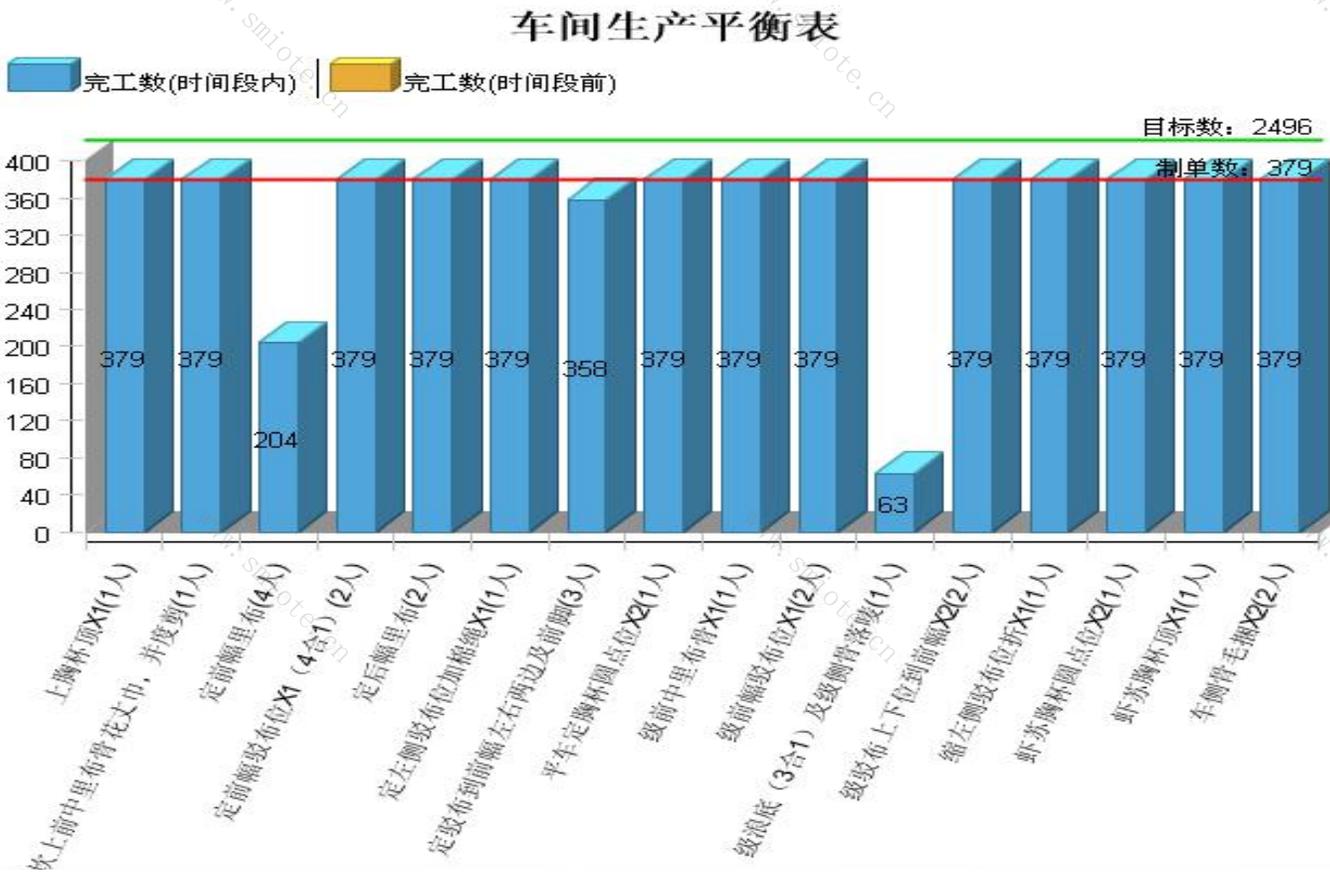
- 可视化数据指挥决策中心，通过分频的大电视频，可以看到各个层级的数据及运作情况，及时调度，有序指挥！



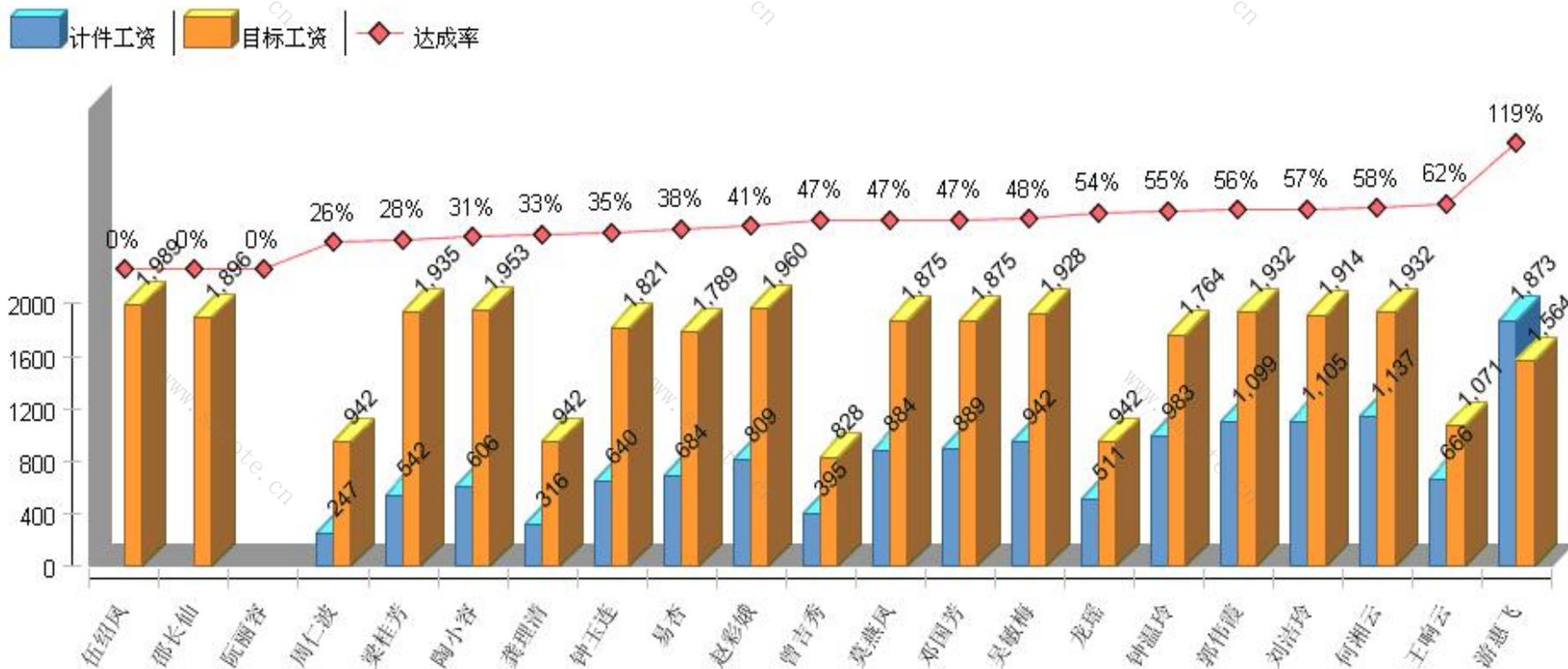
看板指挥系统



通过软件制单工序进步表图形分析，
实现产线人员的及时调配，
做到平衡流水线的产能。

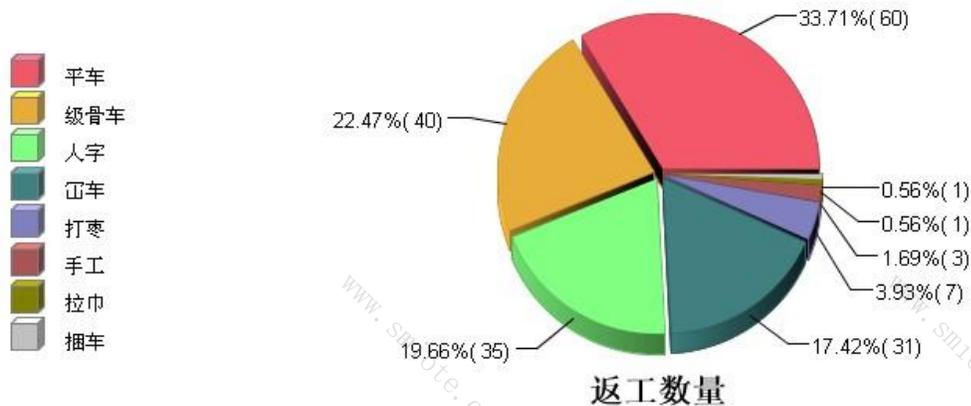


员工工资达成率统计表



云平台ERP-MES 返工率统计表

返工率统计表(疵点)



返工率统计表(工序)



现场驾驶舱 **报表自定义**

报表ID: BMDCLTJB 报表标题: 部门达成率统计表

存储过程: BIProcDeptOutput(@beginDate,@endDate,@deptid,@type='1')

selectSQL:

whereSQL:

groupBySQL:

orderBySQL:

havingSQL:

X轴/分组字段: xname

新增 保存 删除 Chart属性 Set属性 水平线 CSS定义 CSS应用

查询条件 Y轴字段

序号	字段名(带表名)	名称	标题	事件方法	字段类型	运算符	默认值	是否必需
1	beginDate	beginDate	开始日期		D	>=	2011-02-02 11:0	
2	endDate	endDate	结束日期		D	<=	0	
3	deptid	deptid	部门		S	like	106	0

报表列表

- 普通报表
 - 测试普通报表
 - 生产制单进度查询
 - 制单工序数量明细统计
 - 员工工作统计
 - 员工工作统计按日期分组
 - xxx
 - 测试
 - 员工工作统计按工序分组
 - 生产进度明细总表
 - 生产进度明细总表(二级)
- 分组报表
 - 计件工资对数表
- 图形的报表
 - 双轴图
 - 部门达成率统计表
 - 部门返工率统计表
 - 部门效率统计表
 - 班组制单达成率统计
 - 直通率统计表(部门)
 - 员工达成率统计表
 - 员工效率统计

- 1.自由设置推送人
- 2.可视化推送模板
- 3.代码完全开放，灵活方便

cloud.ross.com.cn:6789/rptx/PO1707-0001.html

第1页 / 共0页
日期: 2017-07-27

总公司
(正常采购)-面料采购单
PO1707-0001

已审核

布厂: 1001-旺旺布行	办批号:	开单人: 系统管理员 组
联系: beckham	客户: 本厂	开单日: 2017-07-07
PO: PO1707-0001	系列:	派布日: 2017-07-25
送货地: 罗斯国际服装有限公司		款式: 休闲

经双方协商，总公司订购布料如下 - 结算货币000

生产单号	布号/名称	颜色	封度	克重	数量/单位	单价	金额	送布	入仓编
TEST0707-0001	CL002 漂白V领 ABC	004-黄色			408 条	13.00	5,304.0		102
TEST0707-0001	CL002 漂白V领 ABC	013-玫瑰色			408 条	13.00	5,304.0		102
TEST0707-0001	CNF001 100% Cotton	004-黄色	57cm		7 磅	13.00	88.40		102

中国移动 4G 上午11:05 98%

返回 关闭 手机版

每部门人均产值

部门名称	总产值	总人数	出工人数	人均产值	出工产
一监区一分 监区1组	81.03	35	6	2.32	13.5
一监区一分 监区2组	60.02	36	23	1.67	2.6
一监区一分 监区3组	0	31	26	0	0
四监区二分 监区三组	1237.08	60	39	20.62	31.7
四监区二分 监区四组	1040.12	53	26	19.62	40

控制面板

接口名称: intf_getIconCount

名称: 待办事项计数器
内部名: DBSXJSQ_TLGATOK
活动类型: 有返回值查询
数据库别名: ERP2016R712
报表模板: (Blob)

调用模块名: intf_getIconCount
触发动作: GET方法
指定接收人: (None)
定时任务: 定时设置

描述: 获取工作点待办事项计数

```

function DBSXJSQ_TLGATOK(const av: array of Variant; ds: TDataSet): Variant;
var
  sj, keyName, ssql, ProID: string;
  v: Variant;
  i: Integer;
  KeyList: TStringList;
  cds: TClientDataSet;
begin
  sj := av[0];
  if not ValidJson(sj) then
    begin
      Result := 'json格式非法!';
    end;
  end;
  
```

自定义执行数据集

```

gvs_forder_dsh
gvs_forder_djy
gvs_forder_drk
gvs_forder_djs
gvs_forder_dfb
  
```

开放式开发平台、接口平台

1. 按需布署，按需重极，微服务技术按需触发
2. 开放源代码，电脑部门即可对接新的硬件数据
3. 对接各种软件数据，SAP，金蝶，用友
4. 对接各种硬件数据，吊挂，裁床，验布机，物联网硬件

The screenshot displays the SMIOTE interface configuration for an interface named 'updateERPth:Timing'. The interface is divided into two main sections: a left-hand navigation pane and a right-hand configuration area.

Left Panel (Message Control Objects):

- 消息控制对象
- 定时任务
- 接口任务
- 接收数据插入记录
- 采购单审核后通知仓库
- 采购收料审核通知质检部
- 投产任务单审核后
- 接收套号信息
- 开裁单审核通知
- 接收归号信息
- 接收领料通知单
- 接收投产返回信息
- 接收款式资料及工艺图片
- 微信推送
- 订单套号审核后

Right Panel (Configuration):

接口名称: updateERPth:Timing

名称	接收套号信息	调用模块名	updateERPth
内部名	JSTKXX_RNDKWT	触发动作	定时任务
活动类型	有返回值查询	指定接收人	(Memo)
数据库别名	ruyi	定时任务	<input type="checkbox"/>
报表模板	(Glob)	定时设置	

Code Snippet:

```
for i :=0 to Itemcount-1 do
begin
  AItem := getJsonItem(taohao, i);
  scontent := getJsonValue('content', AItem);
  hetong :=GetJsonValue('合同', scontent);
  kuangming :=GetJsonValue('款名', scontent);
  kddh :=GetJsonValue('客户订单编号', scontent);
  xingming :=GetJsonValue('姓名', scontent);
  mianliachao :=GetJsonValue('面料号', scontent);
  sehao :=GetJsonValue('色号', scontent);
  ejfl :=GetJsonValue('二级分类', scontent);
  beizhu :=GetJsonValue('备注', scontent);
  xingbie :=GetJsonValue('性别', scontent);
  xinghao :=GetJsonValue('型号长', scontent);
  yichangc :=GetJsonValue('后衣长', scontent);
```

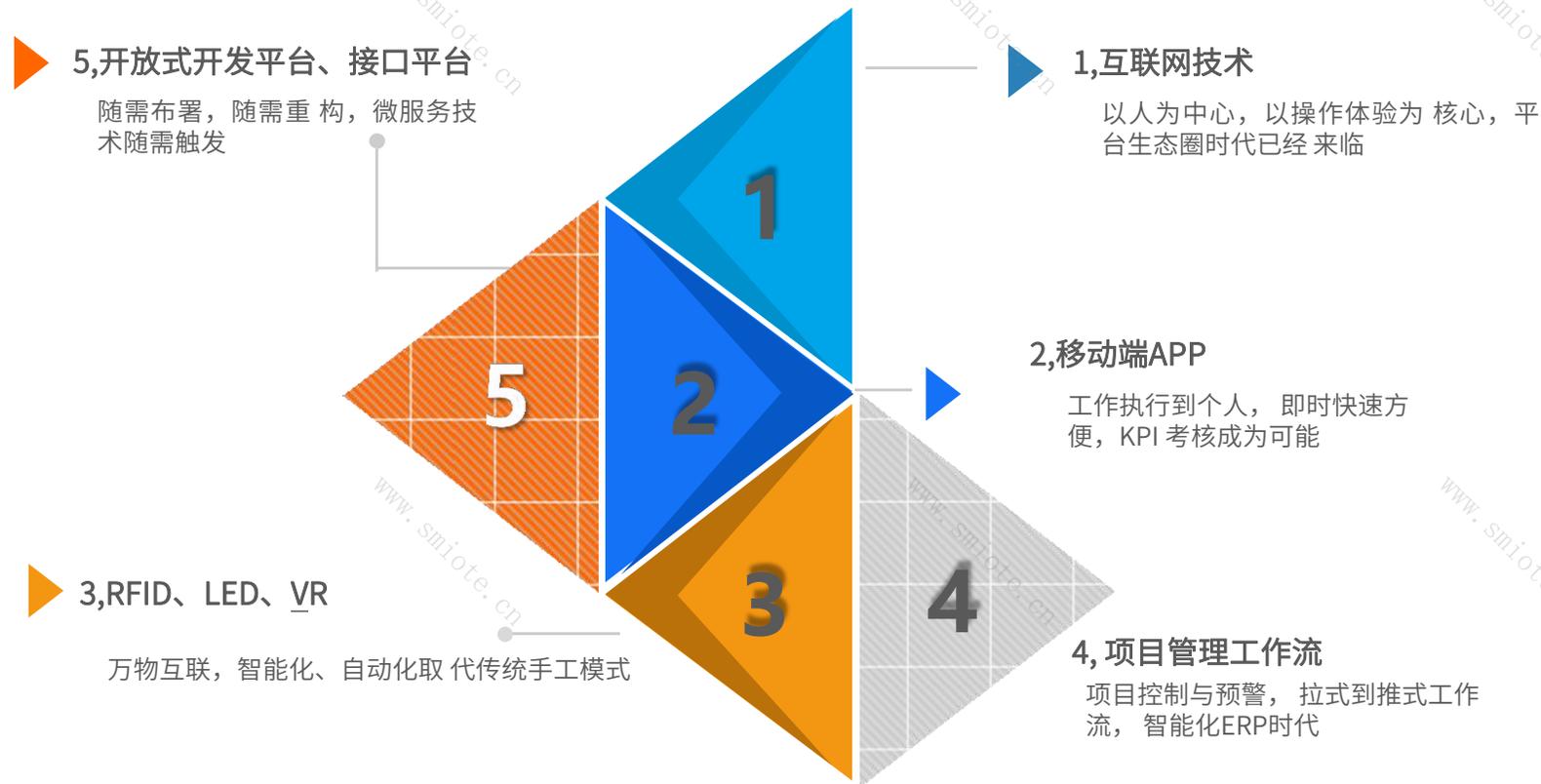
产品结构图



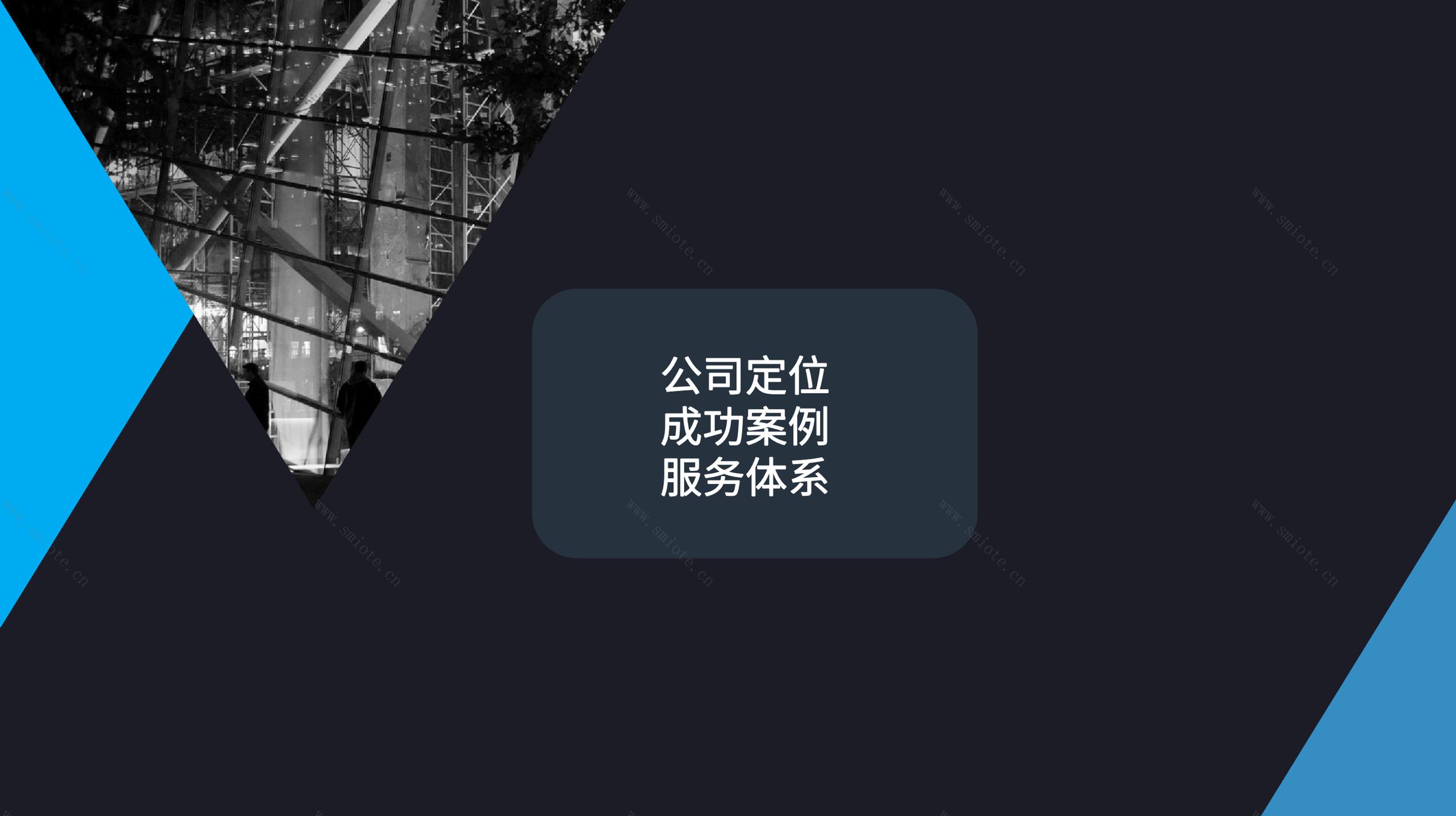
- 在服装行业有全面的专业解决方案，扩展性强
- 延伸到加工厂管理，打造分布式产业供应链

云平台ERP-MES 新一代物联网技术框架

一切为技术而生，
好的技术可以增加效能，
降底成本



www.smiote.cn



公司定位
成功案例
服务体系

全球智慧供应链领导品牌



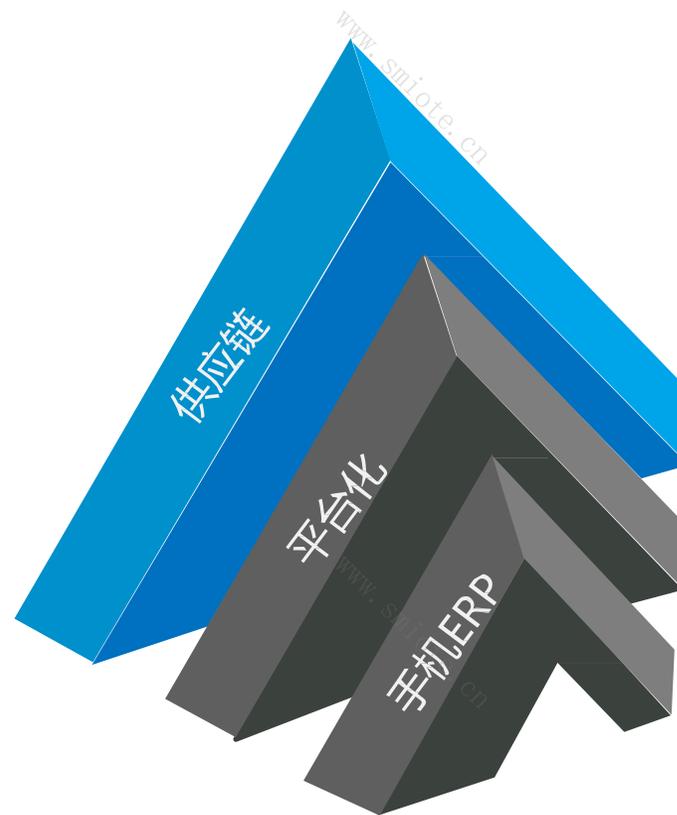
从传统生产到智能工厂



从PC到移动



从ERP到智慧供应链



Nike、金利来、阿仕顿、香港同得仕、迪卡侬、香港利丰
都市丽人、柏堡龙、雅戈尔、长江西服、劲霸男装、如意纺织



劲霸男装

劲霸男装在全球拥有30多家工厂，超过1万个车位。2017年起，晋江工厂上线使用SCM、ERP、RFID MES、电子工票、HR考勤、财务接口、互联网平台与O2O全渠道系统。

广东创兴牛仔

创兴集团公司是全国领先的牛仔休闲服装生产厂商之一，自1992年成立以来，现有雇员三千多人，设计、裁剪、车缝、洗水、整烫、包装、销售一体化贯穿，生产能力日产5万余件。旗下两大品牌牛仔休闲系列“创兴”和女装时尚系列“HITWON”均是“广东省著名商标”，积极开拓国内外ODM业务，现服务的品牌有ONLY、VERO MODA、JACK&JONES、CLRIDE.N、LEE、PHARD、威格、利郎、卡宾等等。力争成为全国领先的牛仔、休闲服装生产基地之一。创兴牛仔自2016起，启用ERP系统、智能排产APS系统，实现公司的业务流程规范和运作效率提升。

教练培训方法

1 书面操作步骤

2 教练亲自示范

3 学员练习

4 轮流练习

5 连续练习

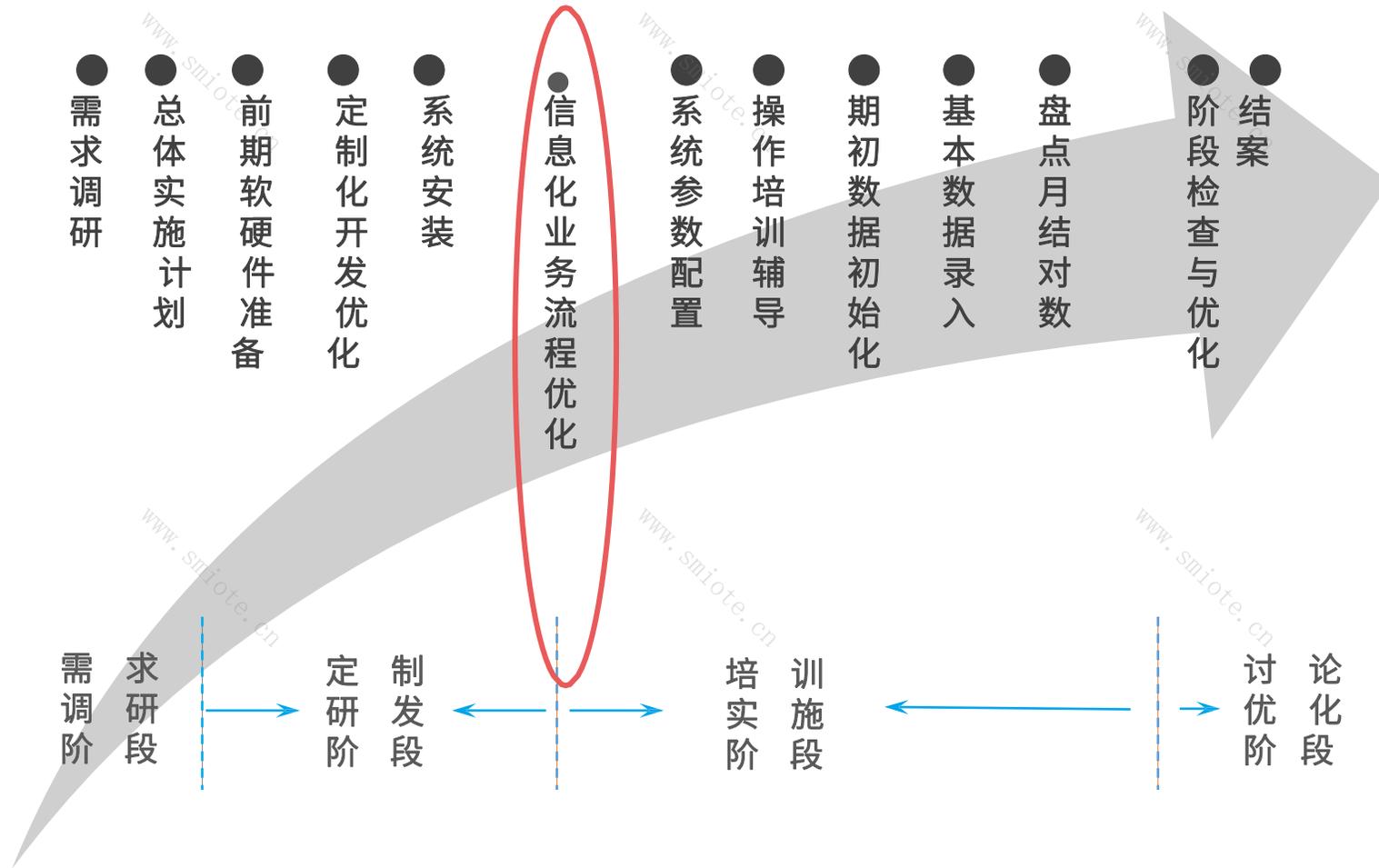
经过培训后，多练习，不间断练习，就学会了，
如果培训后，不练习，结果还是不会。

ERP的实施周期

我们把ERP的实施周期分为三大阶段：

- ① 系统调研阶段，了解各个部门的流程、现状、需求和原始单据，做到有的放矢；
- ② 培训上线阶段，给大家进行教练式培训，让大家学习操作，进行操作；
- ③ 系统优化阶段，培训操作技巧，进行系统优化。

云平台ERP-实施流程



完善的流程

我们的服务

ERP系统的维护期为12个月，免费现场及非现场服务12个月

服务时间

电话：7*24小时，
邮件、IM即时处理

服务方式

现场支持、电话、电子邮件、
IM、传真、定期巡访等

定期巡访响应方式

一年一次 (标准服务)	半年一次 (可选服务)	每季一次 (可选服务)
----------------	----------------	----------------

三级垂直领导保证服务承诺得以严格有效履行

- 技术总监
- 项目经理
- 总经理



高效Efficient



专业Professional



共赢win-win

产品优势

- 1、有业内领先的专业解决方案
- 2、技术不断创新，产品功能深入
- 3、系统框架灵活，软件界面、流程、报表和商业逻辑可自由定义

服务优势

- 1、总部在上海，全国有10多家分支机构提供本地化服务
- 2、有成熟的快速实施方法和完善的实施服务体系
- 3、强大的开发实力，可以提供个性化定制开发服务
- 4、整合服装资源生态圈，包括 IE和精益顾问，根据项目不同需要 派出专家。



THANKS
FOR WATCHING