

# 安达发

## AMRP高级物料需求计划 解决方案简介

总部采购异地送货、精准物料替代、每日物料需求计划!

# 目录

1. 安达发AMRP简介
2. 集团采购，异地送货
3. 动态智能物料替代
4. 每日物料需求计划

# 第一部分 安达发AMRP简介

# 安达发AMRP是什么？

安达发AMRP = Advanced Material Requirement Plan  
高级物料需求计划

安达发AMRP综合客户交货需求、库存、生产计划、BOM、物料替代规则等，通过复杂的数学计算，最终给出最即时、最精确的物料需求计划。

安达发AMRP很好的弥补了传统ERP的MRP在“**总部采购异地送货、智能动态物料替代、每日物料需求计划**”等多个方面的空缺和不足，是**SCM供应商协同**管理的核心数据来源。

安达发AMRP将与企业现有ERP系统相集成，并替换取代其MRP模块，最终形成无缝集成、敏捷精准的效果。

# 安达发AMRP主要解决的问题

## 1. 总部采购异地送货

一家集团公司，多家异地工厂的模式下，通盘考虑各种因素，一键式计算出各个异地工厂的物料的需求量。

## 2. 智能动态物料替代

根据预设的物料替代关系规则，系统自动智能判断处理每一笔物料需求，形成最精准的物料替代结果。

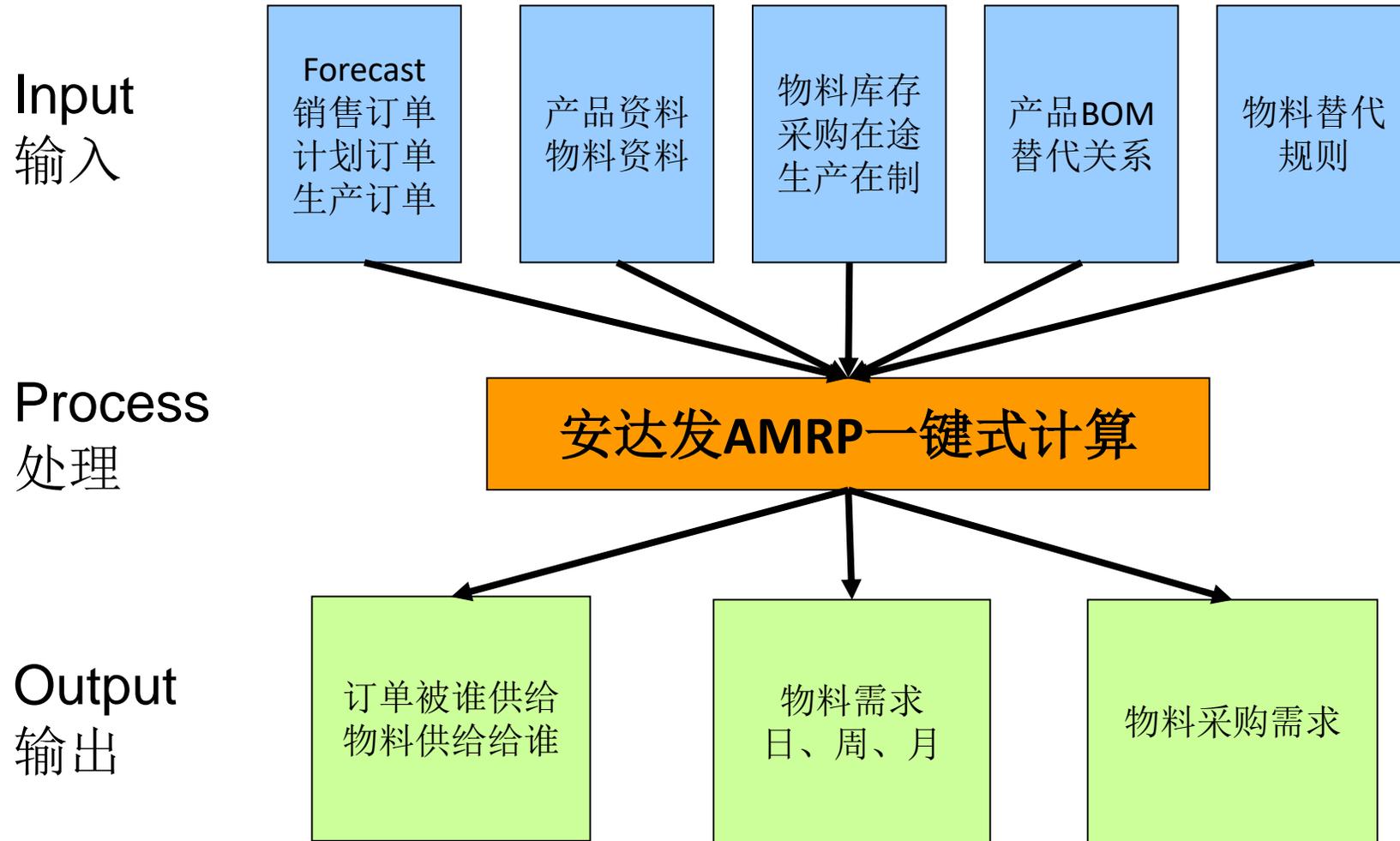
## 3. 长期的用料预测。

未来每周、每月、每种物料的需求量是多少，生产应该使用现有的哪些料，还需要采购哪些料。

## 4. 短期缺料预警

未来每天、每种物料的需求量是多少，哪些料将会缺料？缺料多少。

# 安达发AMRP输入、处理与输出

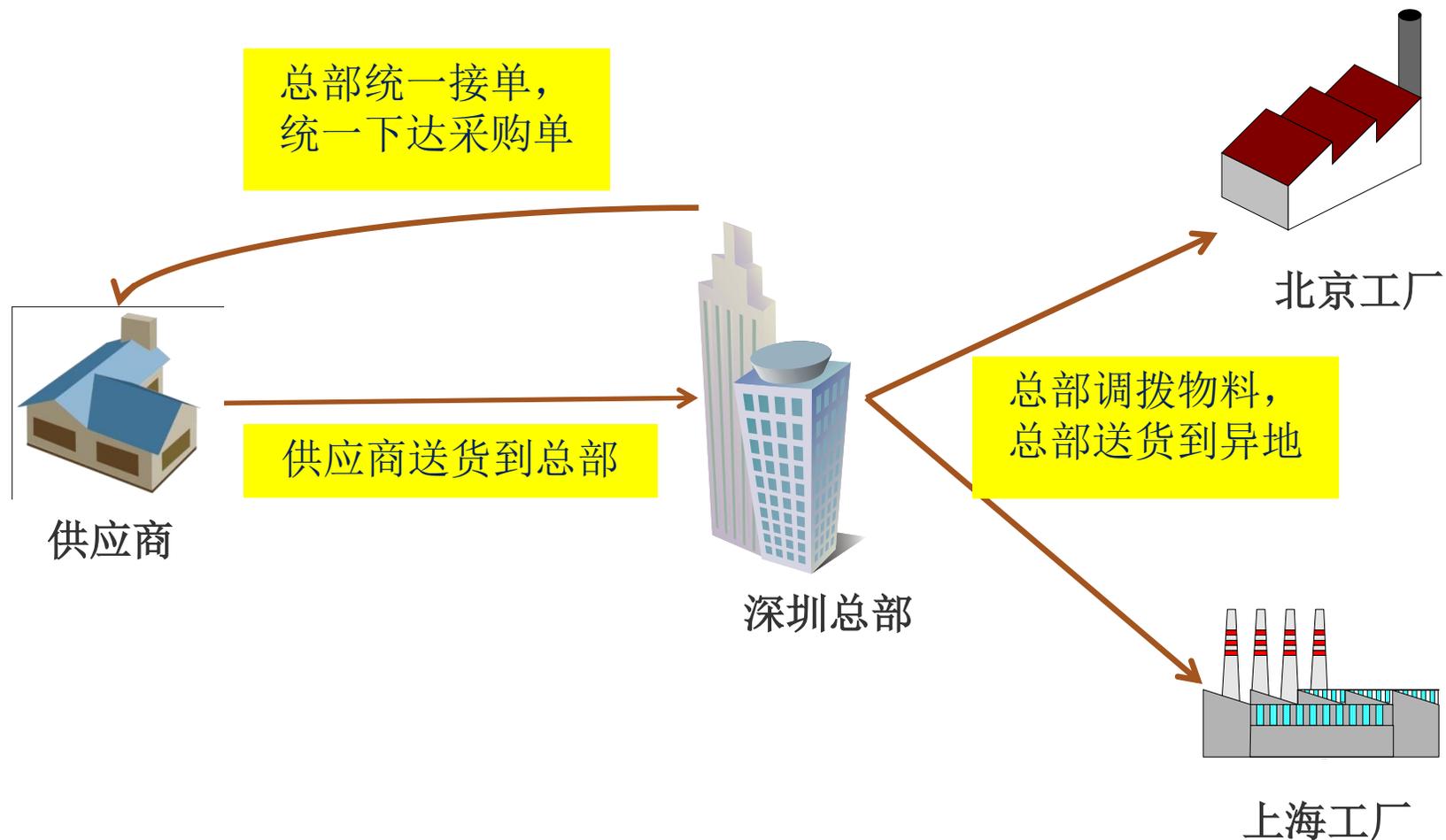


总部采购异地送货

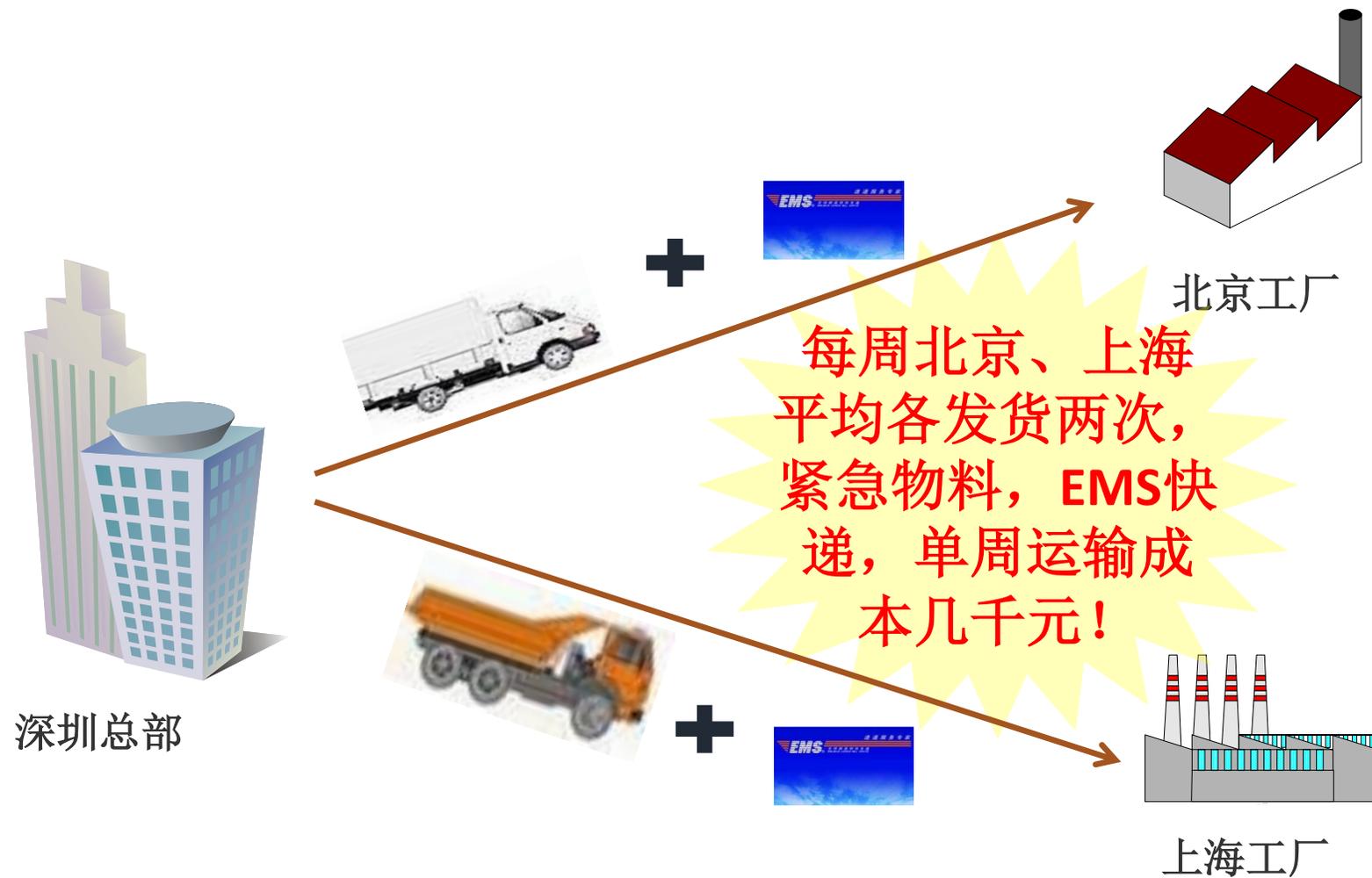
# 第二部分

# 总部采购异地送货

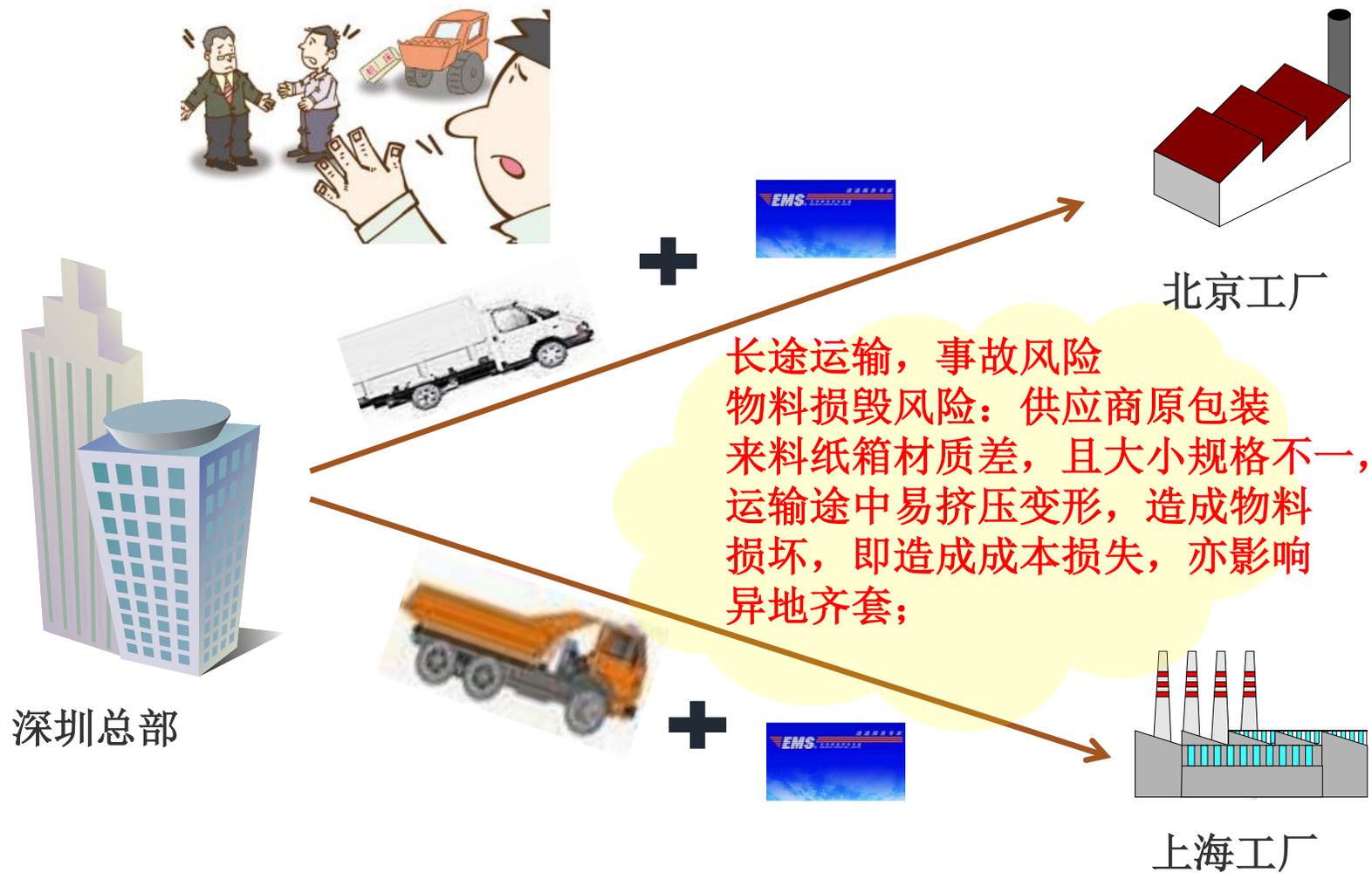
# 传统模式下的总部接单总部送货流程



# 传统模式的缺陷1：运输成本浪费



# 传统模式的缺陷2：货品损坏风险大



# 传统模式的缺陷3：仓库作业负荷大

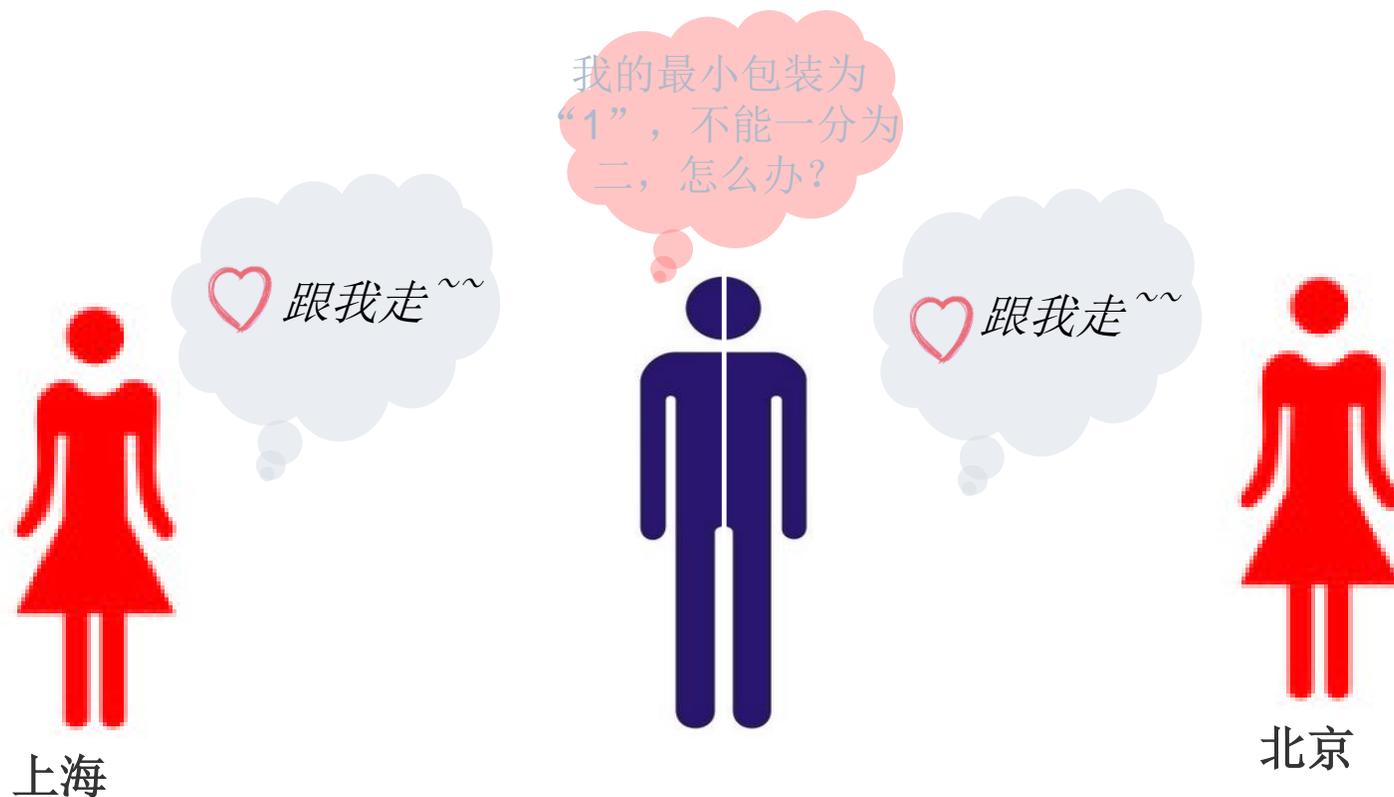


仓储空间有限

人力有限

货物频繁上下架，捡料配套，属不增值动作，从精益生产角度讲，是一种浪费。

# 传统模式的缺陷4：最小包装难拆分



在深圳总部，为异地工厂捡料配套时，常常遇到电子料以盘为最小包装单位，虽然总数量能满足各工厂需求，但因无法拆盘分割，造成某一工厂不齐套。

# 传统模式的缺陷5：耽误时间

计划员A: 美女, XXX物料什么时间到哦? 如果明天晚上到不了, 订单M交期就要延误了, 我们会被客户投诉的.....



北京计划员A

计划员B: 帅哥, 已经联系过供应商了, 确认明天晚上就会到, 数量足够.....

计划员B: 帅哥, 已经联系过供应商了, 确认明天晚上就会到, 数量足够.....

计划员A: 太好了, 可帮了大忙, 不用再为不能及时交付发愁了....

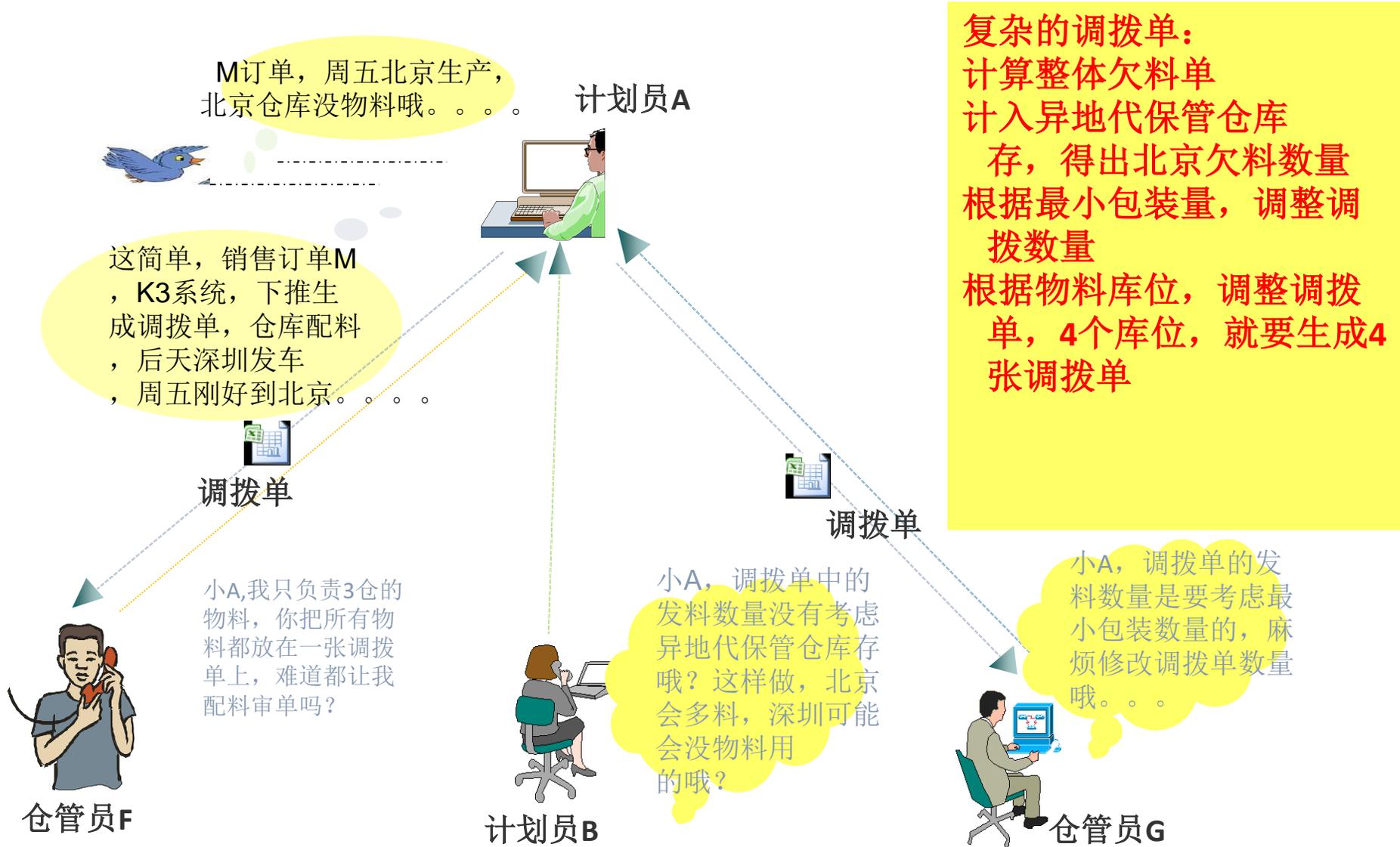
计划员B: 货是明天晚上到深圳哦, 还要经过2~3天运输才到北京哦.....

计划员A: 天哪, 不会吧, **万恶的二次运输耽误时间!!!**



深圳计划员B

# 传统模式的缺陷6：烦人的调拨单



# 传统模式的缺陷7： 欠料计算不准确

已下推调拨单，北京即时出库，在制库存暴涨，怎么办？



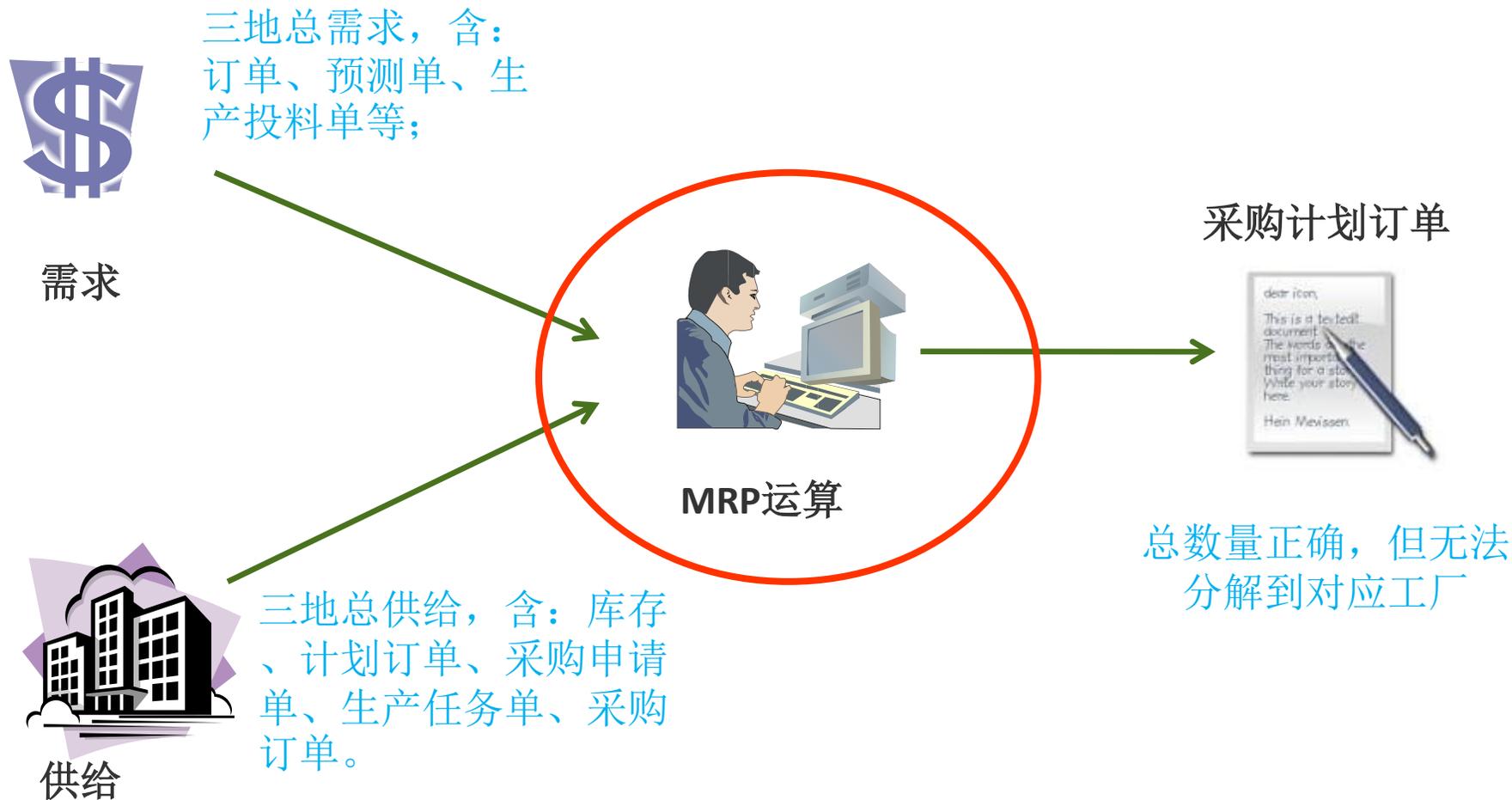
已下调拨单，北京不即时出库，计算欠料时，如果计入异地带保管仓库存，异地代保管仓库存做了深圳销售订单N的供给怎么办？

已下推调拨单，北京不即时出库，已发生调拨的销售订单M，计算欠料时，如果不计入异地代保管仓库存，销售订单M会利用深圳库存重复供给，导致深圳订单虚报欠料，怎么办？

物控

如果已下调拨单，北京不即时出库，物控采取齐套调拨的方式，如何保障现有库存能预留到委外订单上，避免被其他订单占用，而委外订单永远不齐套的状况发生？

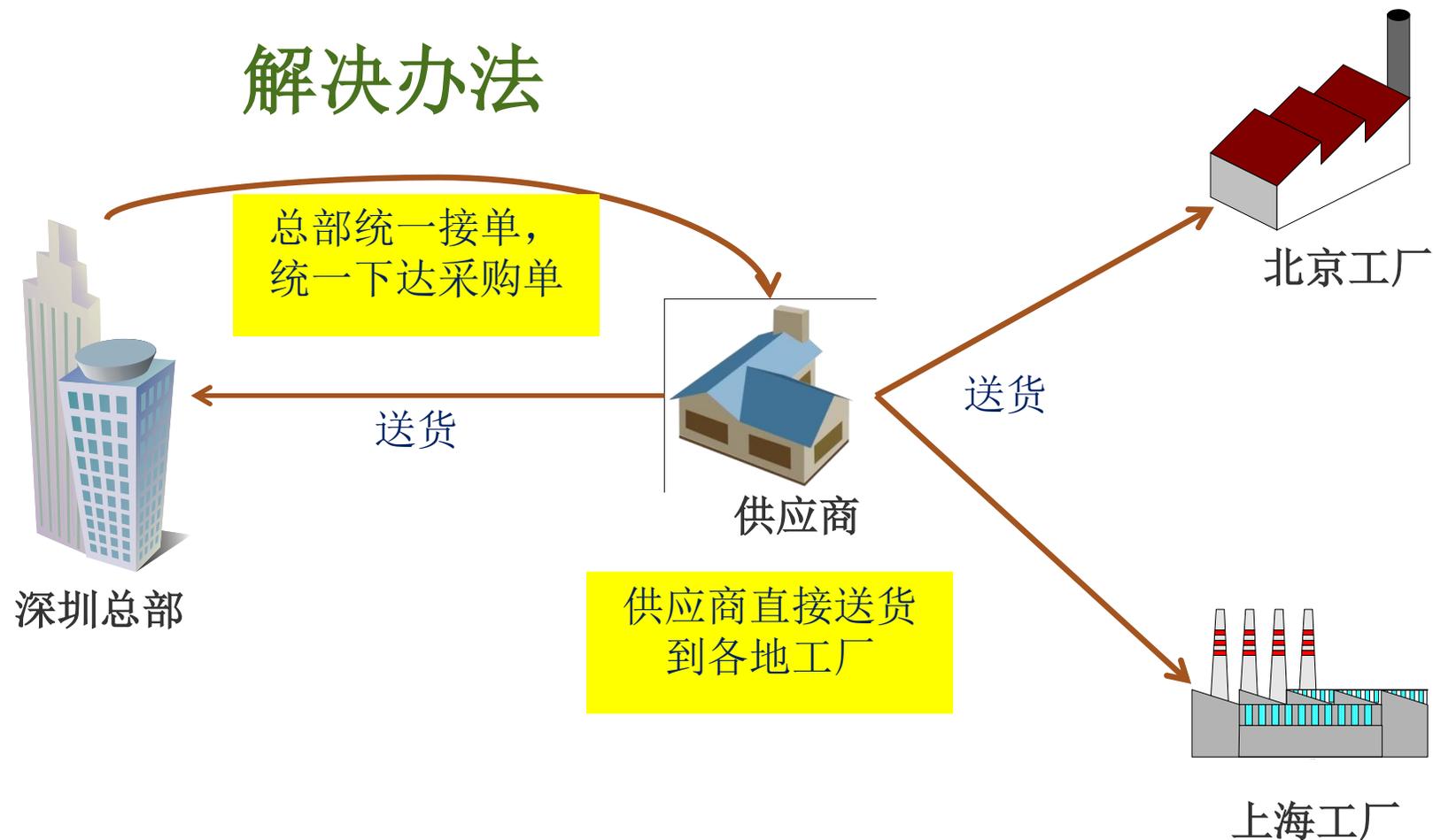
# 传统模式产生的根源



# 传统模式产生的根源说明

1. 传统MRP模式，无法区分各地工厂的需求与供给，只能保证总计划订单数量正确，不能把总计划订单数量分解指定到各个异地工厂。
2. 传统MRP模式，外购物料到货深圳总部后，才能根据各工厂生产需求，做调拨，所以需要总部二次派送。

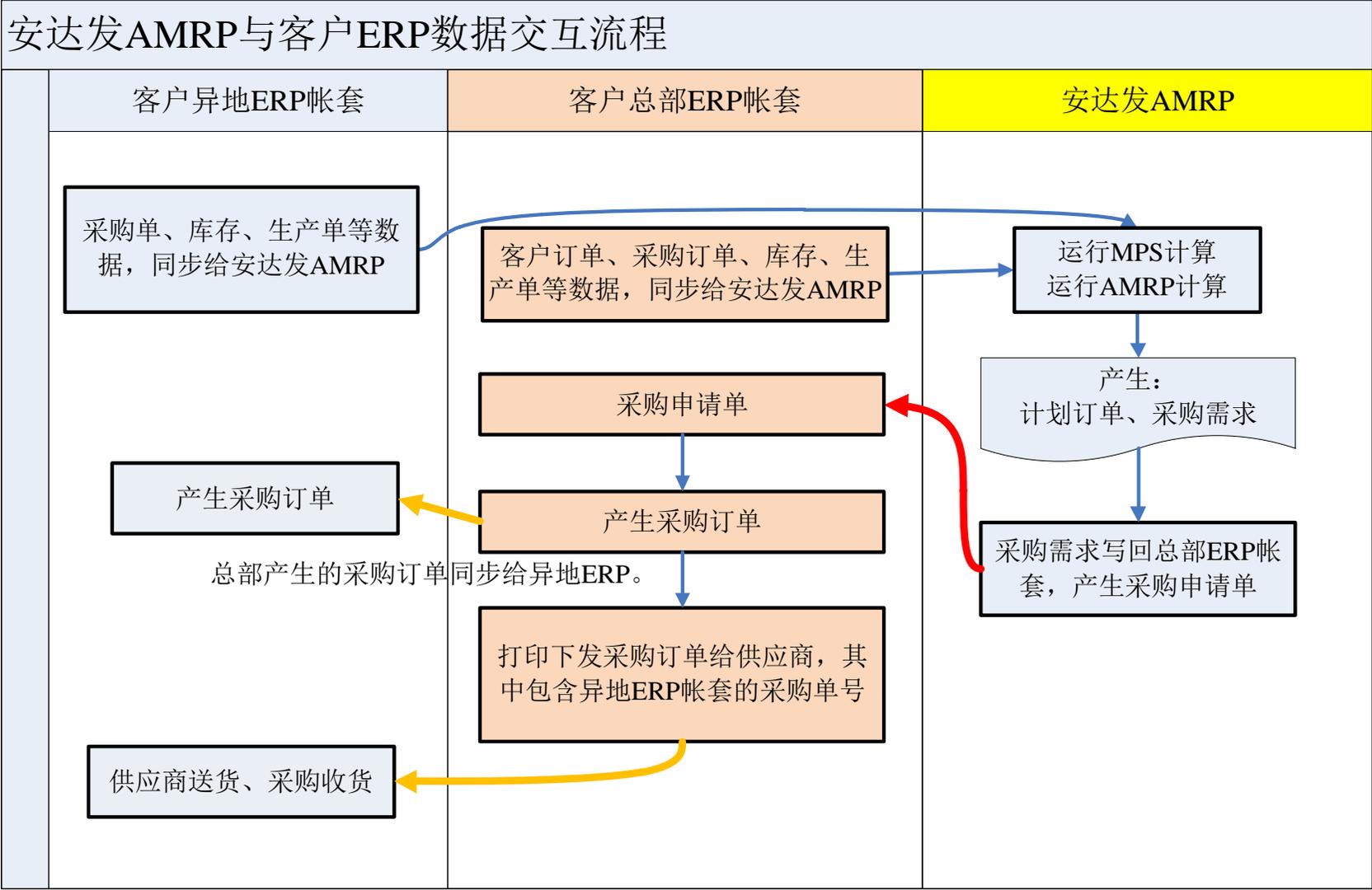
# 安达发模式：总部采购，异地送货



# 安达发模式说明

1. 深圳总部接客户订单时候，就已经区分好该订单将由异地的哪家工厂来生产。
2. 深圳总部的MRP运算，将严格区分各工厂的需求和供给，综合计算得出各工厂的外购料需求计划。
3. 深圳总部下发采购订单给供应商，采购订单中已经明确标明：物料品名、数量、交期、**送货地点**。
4. 供应商直接向各个异地工厂送货，异地工厂直接收货入账。
5. 异地工厂的数据及时同步到总部ERP与安达发AMRP系统中。

# 安达发AMRP与ERP的数据交互流程



# 品号基本资料：MRP区域

要点

The screenshot displays the 'Andafa AX - [品号基本资料]' window. The main table lists product details, with the 'Mrp区域' column highlighted in red. A yellow callout bubble points to the '导入品号基本资料' button and the 'Mrp区域' column, containing the text: '通过接口获取ERP品号基本信息' and '维护好产品的默认生产区域'. Below the main table is a section for '联产品' (Associated Products) with a table of associated product data.

分厂名称	状态名称	品号	品名	规格	单位名	生产类型	分类1	Mrp区域
19 5400 电子厂	110 正常	5400.4023343546...	5400.IC		件	B 外购	R 原材料	
20 5400 电子厂	110 正常	5400.5001010213...	5400.3100手机壳	3*10	件	O 生产	H 半成品	东莞
21 5400 电子厂	110 正常	5400.6097235689...	5400.螺丝	3*3	件	B 外购	R 原材料	
22 5400 电子厂	110 正常	5400.7000223678...	5400.包材	30*50	件	B 外购	R 原材料	
23 5400 电子厂	110 正常	5400.700028761...				B 外购	R 原材料	
24 5400 电子厂	110 正常	5400.700028761...				B 外购	R 原材料	
25 5400 电子厂	110 正常	5400.802334354...				B 外购	R 原材料	
26 5400 电子厂	110 正常	A5400.901010000...				O 生产	F 成品	上海
27 5400 电子厂	110 正常	B5400.901010000...	5400.3100手机壳	4.3英寸(黑色)	件	O 生产	F 成品	深圳
28 5432 封装厂	110 正常	sbga 192l	IC	sbga 192l		O 生产	F 成品	

主产品产出量	联产品产出量	联产品品名	联产品品号	联产品规格	联产品单位	联产品第二单位
1	0	3100下壳丝印件	1100.3100.02.SY	注塑 喷涂 丝印	件	件
2	0	32036轴承内圈	1204.32036/02		件	件

# 品号基本资料：产能

要点

The screenshot displays the 'Andafa AX - [品号基本资料]' window. A table lists product data with columns for plant name, status, part number, name, specification, unit, production type, category, and region. A '属性' (Properties) dialog box is open, showing various tabs: '基本', '物流', '成本', '生产', '工时' (highlighted with a red box and '1'), '特征', and '分类'. The '工时' tab contains several input fields: '移入工时(小时): 0', '标准产量: 300' (highlighted with a red box), '标准工时: 1.00' (highlighted with a red box), '工时单位: H 小时', '移出工时(小时): 0 2', '生产完工提前期(小时): 1', and '合格率: 100'. A yellow callout bubble points to the '标准产量' and '标准工时' fields with the text '维护好产品的标准工时与标准产量'. The bottom status bar shows 'Demo(安达发演示用户)', 'S04:8090', 'axdb\_dev', '7.28.709.1358', 'www.andafa.com', and '2013-7-11 09:18:08'.

分厂名称	状态名称	品号	品名	规格	单位名	生产类型	分类1	Mrp区域
19 5400 电子厂	110 正常	5400.4023343546...	5400.IC		件	B 外购	R 原材料	
20 5400 电子厂	110 正常	5400.5001010213...	5400.3100手机主板	3*10	件	O 生产	H 半成品	东莞
21 5400 电子厂	110 正常	5400...						
22 5400 电子厂	110 正常	5400...						
23 5400 电子厂	110 正常	5400...						
24 5400 电子厂	110 正常	5400...						
25 5400 电子厂	110 正常	5400...						
26 5400 电子厂	110 正常	A540...						
27 5400 电子厂	110 正常	B540...						
28 5432 封装厂	110 正常	sbge...						

维护好产品的标准  
工时与标准产量

# 工作中心基本资料

要点

安达发 Andafa AX - [工作中心基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

工作中心基本资料

搜索条件 搜索结果

查找(F) 新建(N) 复制为(C) 编辑(E) 删除(D) 刷新(R)

	状态	状态名称	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	拼音缩写	车间名称	线别	作为组?	工时处理方式
1	110	110 正常	5400 电子厂	5400.SMTZ	5400.SMT组	5400.SMTZ	SMT SMT车间	A线	是	A 独占式
2	110	110 正常	5400 电子厂	5400.SYSZ	5400.SYS组	5400.SYSZ	SYS 系统组装车间	A线	是	A 独占式
3	110	110 正常	5400 电子厂	5400.WKC-SMT01	5400.SMT01	SMT1	SMT SMT车间	A线		A 独占式
4	110	110 正常	5400 电子厂	5400.WKC-SMT02	5400.SMT02	SMT2	SMT SMT车间	A线		A 独占式
5	110	110 正常	5400 电子厂	5400.WKC-ZZ01	5400.组装线01	1100.ZZX01	SYS 系统组装车间	A线		A 独占式
6	110	110 正常	5400 电子厂	5400.WKC-ZZ02	5400.组装线02	PTLSZZX	SYS 系统组装车间	A线		A 独占式

注释 帮助

工位 替代工作中心 关联超级BOM 维修保养计划 维修保养记录 检查项目 检查记录 APS工作中心计划任务 工作中心使用记录

新建(N) 编辑(E) 删除(D) 复制为(C) 刷新(R)

位置	工位编号	工步名称	分类1	分类2	描述2	描述1
----	------	------	-----	-----	-----	-----

Demo(安达发演示用户) S04:8090 axdb\_dev 7.28.709.1358 www.andafa.com 2013-7-11 09:32:25

# 超级BOM

要点

The screenshot shows the Andafa AX Super BOM software interface. The main window displays a BOM structure for a product. A yellow callout box points to the '导入所有BOM' (Import All BOM) button in the toolbar, with the text '通过接口获取ERP中的产品BOM' (Obtain product BOM from ERP through interface). Below this, a pink dashed box highlights a BOM item: '5400.WKP-ZZ', '5400.流水线组', '装', 'P.1'. The bottom part of the interface shows a table of materials with columns for '物料品号' (Material No.), '物料品名' (Material Name), '材料规格' (Material Specification), '物料属性' (Material Attribute), '单位用量' (Unit Quantity), '用量倍数' (Quantity Multiplier), '最小损耗' (Minimum Loss), '损耗率' (Loss Rate), '最小使用量' (Minimum Usage), '用量单位' (Quantity Unit), '物料种类数量' (Material Category Quantity), '物料优先分配规则' (Material Priority Allocation Rule), '物料库存不足时的请购补货规则' (Material Inventory Shortage Request Rule), and '备注' (Remarks).

物料品号	物料品名	材料规格	物料属性	单位用量	用量倍数	最小损耗	损耗率	最小使用量	用量单位	物料种类数量	物料优先分配规则	物料库存不足时的请购补货规则	备注
5400.6097235...	5400.螺絲	3*3	外购	10.000...	1	0.0000...	0.00...	1.0000...	PCS	件	可用多种料	按优先级顺序...	买主料
5400.7000287...	5400.3100前框	25*40	外购	1.000000	1	0.0000...	0.00...	1.0000...	PCS	件	可用多种料	按优先级顺序...	买主料
5400.7000287...	5400.3100后壳	25*40	外购	1.000000	1	0.0000...	0.00...	1.0000...	PCS	件	可用多种料	按优先级顺序...	买主料
5400.5001010...	5400.3100手...	3*10	生产	1.000000	1	0.0000...	0.00...	1.0000...	PCS	件	可用多种料	按优先级顺序...	买主料

# 客户基本资料

安达发 Andafa AX - [客户基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

客户基本资料

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除(D) 获取接口数据 刷新(R)

注册 ? 帮助

客户	状态名	客户编号	客户全称	客户简称	行业	内外资	ERP名称	分类4	省份	城市	客户地址	客户邮编	客户电话	客户传真	客
1	500	110 正常	10001	广州泰科电子有限公司	广州泰科电子	电子			广东	东莞	东莞市*****	*****	0769-*****	0769-*****	
2	500	110 正常	10002	东莞天龙五金制品厂	天龙	五金			广东	东莞	东莞市*****	*****	0769-*****	0769-*****	
3	500	110 正常	10003	东莞祥龙贸易有限公司	祥龙贸易	外贸			广东	东莞	东莞市*****	*****	0769-*****	0769-*****	
4	500	110 正常	10004	深圳隆兴塑胶制品厂	隆兴塑胶	塑胶			广东	深圳	深圳市*****	*****	0755-*****	0755-*****	

Demo(安达发演示用户) S04:8090 axdb\_dev 7.28.709.1358 www.andafa.com 2013-7-11 10:44:17

通过接口获取ERP  
客户基本资料

要点

# 销售订单

要点

The screenshot shows the Andafa AX ERP interface for Sales Order Management. It features three main data tables and several callout boxes highlighting key features.

**Table 1: Sales Order Summary**

订单编号	订单状态	客户编号	客户全称	客户采购单号	订单总金额	币别	建立时间	建立者用户
1 1001	310 确认	10001	广州泰科电子有限公...	20130618001	1,000,000		2013-6-19 15:25	admin 安达发

**Table 2: Sales Order Item Details**

状态	品号	品名	规格	主要单位	配置码	Mrp	订单数量	单	接单时间	交期	计划状态	计划开始时间	计划结束时间	建立时间	建立者用户
310 确认	A5400.901010000...	5400.3100手机	4.3英寸(白色)	PCS		上海	12,000	0	2013-6-27...	2013-8-1 14:24		2013-6-27 14:...	2013-6-27 14:...	2013-6-27 1...	安达发演示用户
310 确认	B5400.901010000...	5400.3100手机	4.3英寸(黑色)	PCS		深圳	18,000	0	2013-6-27...	2013-9-1 14:25		2013-6-27 14:...	2013-6-27 14:...	2013-6-27 1...	安达发演示用户

**Table 3: Sales Order Item Delivery Details**

交货时间	交货数量
------	------

**Callout Boxes:**

- 通过接口获取ERP的销售订单信息**: Points to the '获取接口数据' button in the top toolbar.
- 系统默认带出产品生产的区域**: Points to the '交货数量' column in the bottom table.

**System Information:** Demo(安达发演示用户) S04:8090 axdb\_dev 7.28.709.1358 www.andafa.com 2013-7-11 10:18:39

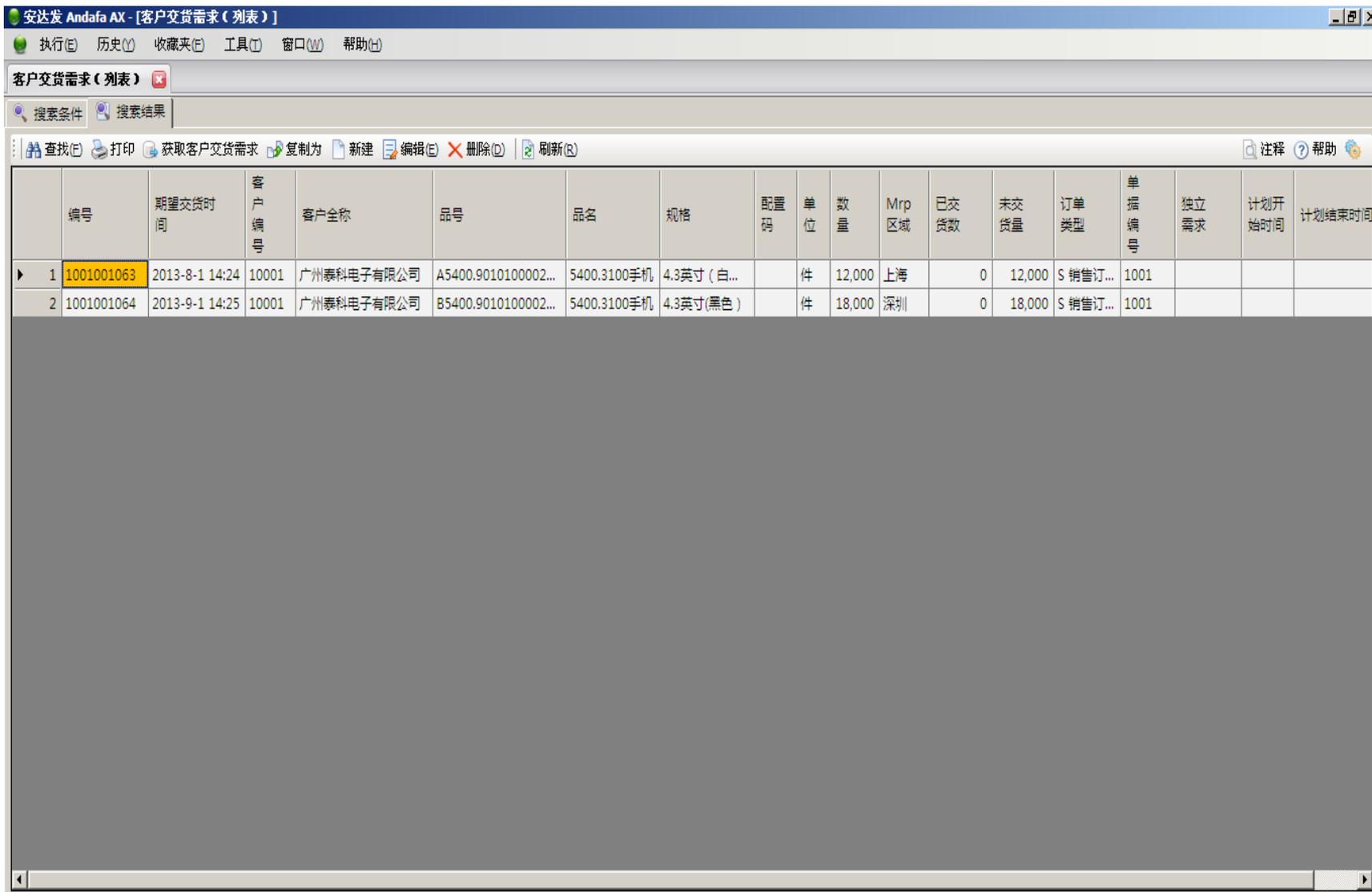
# 客户交货需求： 获取客户交货需求

要点

获取客户交货需求，包括销售订单、销售预测等。

顺序	程序	名称	状态	结果
0	Andafa.Apm.CrmDo.exe	Andafa.Apm.Crm...	成功	

# 客户交货需求：获取的结果



The screenshot displays the 'Andafa AX - [客户交货需求 (列表)]' window. The table lists two customer delivery requirements for Guangzhou Taikang Electronics Co., Ltd. The first requirement is for 12,000 white 4.3-inch smartphones (ID: 1001001063), and the second is for 18,000 black 4.3-inch smartphones (ID: 1001001064). Both requirements have a quantity of 0 delivered and 12,000 or 18,000 respectively, with an order type of 'S 销售订...' and a document number of 1001.

编号	期望交货时间	客户编号	客户全称	品号	品名	规格	配置码	单位	数量	Mrp区域	已交货数	未交货量	订单类型	单据编号	独立需求	计划开始时间	计划结束时间
1	2013-8-1 14:24	10001	广州泰科电子有限公司	A5400.9010100002...	5400.3100手机	4.3英寸(白...		件	12,000	上海	0	12,000	S 销售订...	1001			
2	2013-9-1 14:25	10001	广州泰科电子有限公司	B5400.9010100002...	5400.3100手机	4.3英寸(黑色)		件	18,000	深圳	0	18,000	S 销售订...	1001			

要点

# 计划订单总控制台, MPS计算

要点

执行完成

00:00:07

收缩 停止 关闭

方案名称:安达发 运行APM 执行批号:

顺序	程序	名称	状态	结果
1	Andafa.Apm.exe	Andafa.Apm.exe ...	成功	

Demo(安达发演示用户) S04:8090 axdb\_dev 7.28.709.1358 www.andafa.com 2013-7-11 11:35:59

计算各交货需求的生产净需求

# 计划订单总控制台：MPS计算结果

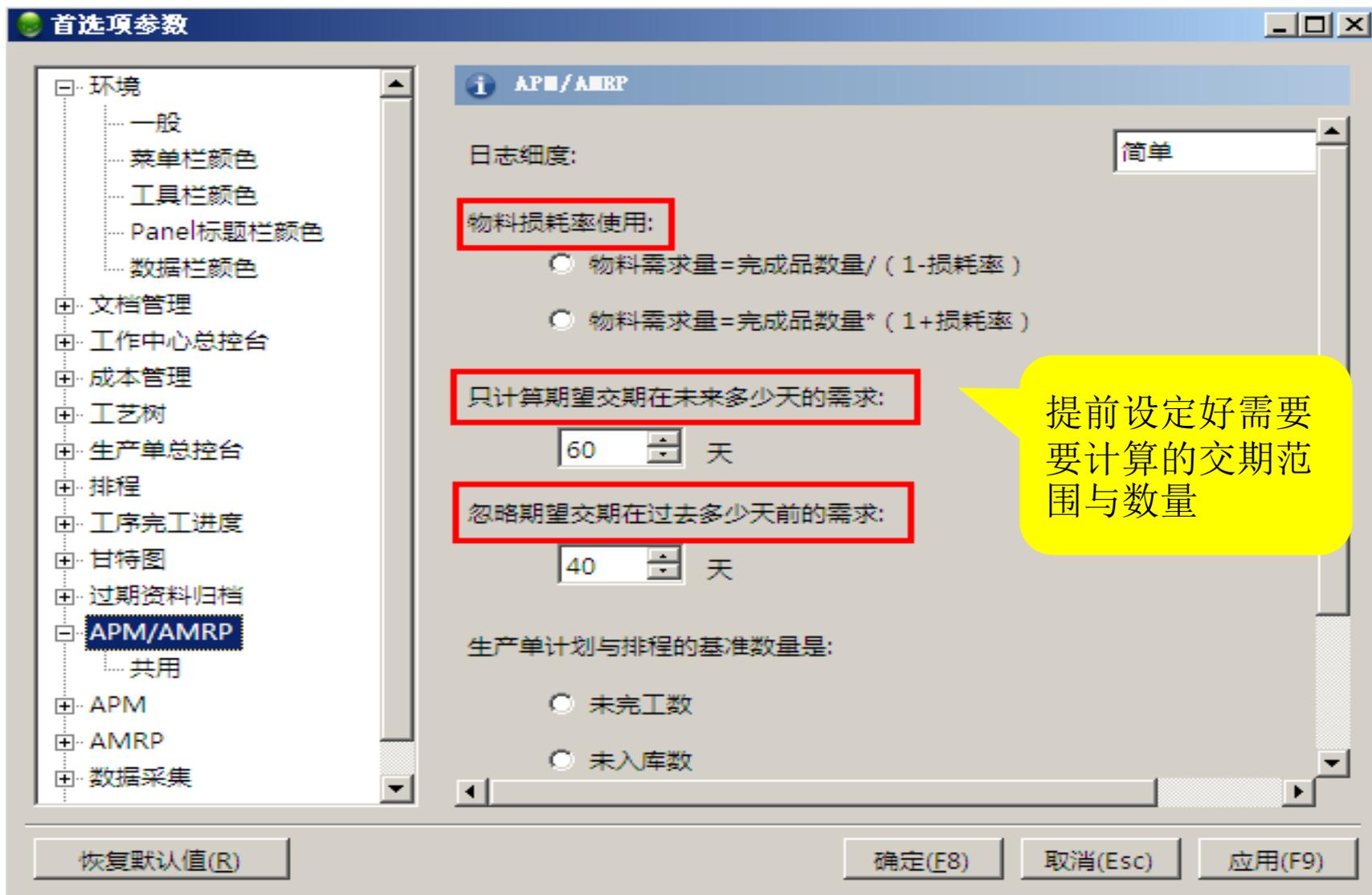
要点

计算出交货需求的生产净需求

	分厂名称	计划单号	品号	品名	规格	配置码	数量	单位	Mrp区域	期望开始时间	期望结束时间	优先级	开始时间	结束时间	客户编号	原始需求单据类型	原始需求单据编号	直接需求单据类型	直接需求单据编号
▶ 1	5400 电子厂	100110544	5400.5001010213...	5400.3100手机主板	3*10		12,000	件	上海	2013-7-29 10:...	2013-7-30 19:24	500			10001	销售订单	1001	计划订单	1001105
2	5400 电子厂	100110545	A5400.901010000...	5400.3100手机	4.3英寸(白...		12,000	件	上海	2013-7-30 21:...	2013-8-1 13:24	500			10001	销售订单	1001	销售订单	1001
3	5400 电子厂	100110546	5400.5001010213...	5400.3100手机主板	3*10		17,766	件	深圳	2013-8-27 21:...	2013-8-29 23:25	500			10001	销售订单	1001	计划订单	1001105
4	5400 电子厂	100110547	B5400.901010000...	5400.3100手机	4.3英寸(黑色)		18,000	件	深圳	2013-8-30 1:25	2013-9-1 13:25	500			10001	销售订单	1001	销售订单	1001

# APM计算：参数设定

要点



# 计划订单总控制台：APM日计划计算

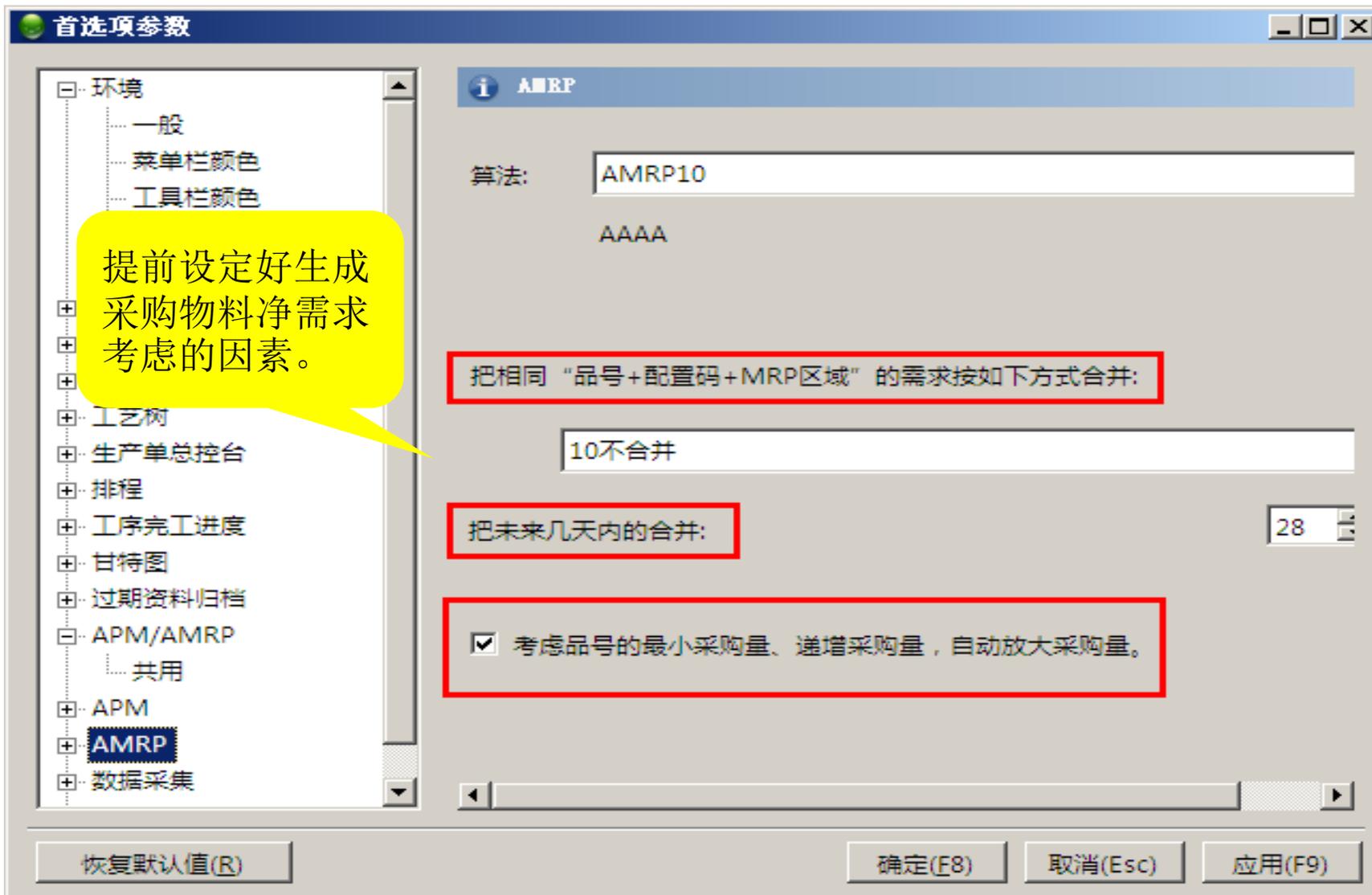
要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for the '计划订单总控制台 (列表)' (Production Order Control Console - List). The main window shows a table of production orders with columns for factory name, plan number, part number, part name, specification, quantity, unit, MRP zone, expected start/end times, priority, actual start/end times, customer code, original demand, and status. A red box highlights the 'APM生产日计划计算' (APM Daily Plan Calculation) button in the toolbar. A red arrow points from this button to the '排程选项' (Scheduling Options) dialog box. The dialog box contains various settings for scheduling, including '所属分厂' (Factory), '优先规则方案' (Priority Rule Scheme), '日历方案' (Calendar Scheme), '基准时间' (Reference Time), and '请选择版本号' (Please select version number). A yellow callout box with a lightbulb icon contains the text: '可进一步通过有限产能约束的方式，计算出计划订单的开始时间、结束时间、每日生产计划。' (Can further calculate the start time, end time, and daily production plan of the production order through limited capacity constraints). Below the dialog box, a '排程结果' (Scheduling Results) dialog box shows a lightbulb icon and the text '排程成功!' (Scheduling successful!).

分厂名称	计划单号	品号	品名	规格	数量	单位	Mrp区	期望开始时间	期望结束时间	优先	开始时间	结束时间	客户编	原始需求	原始需求	重
5400 电子厂	100110544	5400.5001010213...	5400.3100手机主板	3*10	1,000	件	上海	2013-7-29 10:00	2013-7-30 19:24	500	2013-7-11...	2013-7-15...	10001	销售订单	1001	计
5400 电子厂	100110545	A5400.901010000...	5400.3100手机	4.3英寸 (白...	1,000	件	上海	2013-7-30 21:00	2013-8-1 13:24	500	2013-7-15...	2013-7-20...	10001	销售订单	1001	销
5400 电子厂							深圳	2013-8-27 21:00	2013-8-29 23:25	500	2013-7-11...	2013-7-17...	10001	销售订单	1001	计
5400 电子厂							深圳	2013-8-30 1:25	2013-9-1 13:25	500	2013-7-11...	2013-7-25...	10001	销售订单	1001	销

# AMRP计算：参数设定

要点



提前设定好生成  
采购物料净需求  
考虑的因素。

把相同“品号+配置码+MRP区域”的需求按如下方式合并:

10不合并

把未来几天内的合并:

28

考虑品号的最小采购量、递增采购量，自动放大采购量。

恢复默认值(R)

确定(F8)

取消(Esc)

应用(F9)

# 外购料需求计划：AMRP计算

要点

一键式AMRP外购料需求计算

00:00:05

方案名称:安达发 运行AMRP 执行批号:

顺序	程序	名称	状态	结果
1	Andafa.Amrp.exe	Andafa.Amrp.exe...	成功	

# 外购料需求计划：AMRP计算结果

要点

	建议采购日期	采购提前期	用料日期	品号	品名	规格	配置码	采购数量	需求数量	单位	Mrp区	原始需求单	原始需求	直接需求单据	直接需求单据
9	2013-7-21		2013-7-25	5400.4000287618878	5400.电阻	100Ω		36,036	36,000	件	上海	销售订单	1001	L 计划订单	100110568
10	2013-7-21		2013-7-25	5400.4000287618878	5400.电阻	100Ω		12,012	12,000	件	上海	销售订单	1001	L 计划订单	100110568
11	2013-7-21		2013-7-25	5400.4000287618878	5400.电阻	100Ω		53,361	53,298	件	深圳	销售订单	1001	L 计划订单	100110570
12	2013-7-21		2013-7-25	5400.4000287618878	5400.电阻	100Ω		17,787	17,766	件	深圳	销售订单	1001	L 计划订单	100110570
13	2013-7-27		2013-7-30	5400.6097235689654	5400.螺丝	3*3		120,000	120,000	件	上海	销售订单	1001	L 计划订单	100110569
14	2013-7-28		2013-7-30	5400.7000287618876	5400.3100前框	25*40		30,000	12,000	件	上海	销售订单	1001	L 计划订单	100110569
15	2013-7-28		2013-7-30	5400.7000287618878	5400.3100后壳	25*40		12,000	12,000	件	上海	销售订单	1001	L 计划订单	100110569
16	2013-7-28		2013-7-31	5400.6097235689654	5400.螺丝	3*3		180,000	180,000	件	深圳	销售订单	1001	L 计划订单	100110571
17	2013-7-29		2013-7-31	5400.7000287618876	5400.3100前框	25*40		30,000	18,000	件	深圳	销售订单	1001	L 计划订单	100110571
18	2013-7-29		2013-7-31	5400.7000287618878	5400.3100后壳	25*40		18,000	18,000	件	深圳	销售订单	1001	L 计划订单	100110571

自动给出出建议采购日期、用料日期、品号品名、需求数量、需求的区域

# 供应商基本资料

要点

安达发 Andafa AX - [供应商基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除(D) 获取接口数据 刷新

注释 ? 帮助

	状态名称	供应商编号	供应商名称	供应商简称	供应商电话	相关关键字
1	110 正常	00001.D0001	东莞顶杰电子有限...	顶杰电子	0769-*****	0001.D0001
2	110 正常	00001.J0001	东莞天龙五金制品厂	天龙五金	0769-*****	0001.J0001
3	110 正常	00001.S0001	深圳隆兴塑胶制品厂	隆兴塑胶	0755-*****	0001.S0001
4	110 正常	00001.Z0001	广州赛特电子有限...	赛特电子	021-*****	0001.Z0001

Demo(安达发演示用户) S04:8090 axdb\_dev 7.28.709.1358 www.andafa.com 2013-7-11 10:58:53

# 外购料需求计划： 供应商分配计算

要点

一键式计算出每笔外购料需求的不同供应商的采购需求

安达发 Andafa AX - [外购料需求计划(列表)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

外购料需求计划(列表)

搜索条件 搜索结果

打印 AMRP外购料需求计算 供应商分配计算 投放为采购单 刷新(R)

	建议采购日期	采购提前期	物料号	品名	规格	配置码	采购数量	需求数量	单位	Mrp区	原始需求单	原始需求	直接需求单据	直接需求单据
1	2013-7-11	15	2013-7-05 5400.4001010213650	5400.3100PCB板	3*10		17,800	17,766	件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570
2	2013-7-11	15	2013-7-05 5400.4001010213650	5400.3100PCB板	3*10		8,700	8,667	件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
3	2013-7-18	7	2013-7-05 5400.4023343546549	5400.IC			14,500	14,433	件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570
4	2013-7-18	7	2013-7-05 5400.4023343546549	5400.IC			17,800	17,766	件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570
5	2013-7-								件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
6	2013-7-								件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
7	2013-7-								件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570
8	2013-7-								件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
9	2013-7-								件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
10	2013-7-								件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
11	2013-7-								件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570

执行完成

00:00:05

收缩 停止 关闭

方案名称:安达发 供应商分配计算 执行批号:

顺序	程序	名称	状态	结果
10	Andafa.Amrp.Supplier.e...	Andafa.Amrp.Su...	成功	

复制为

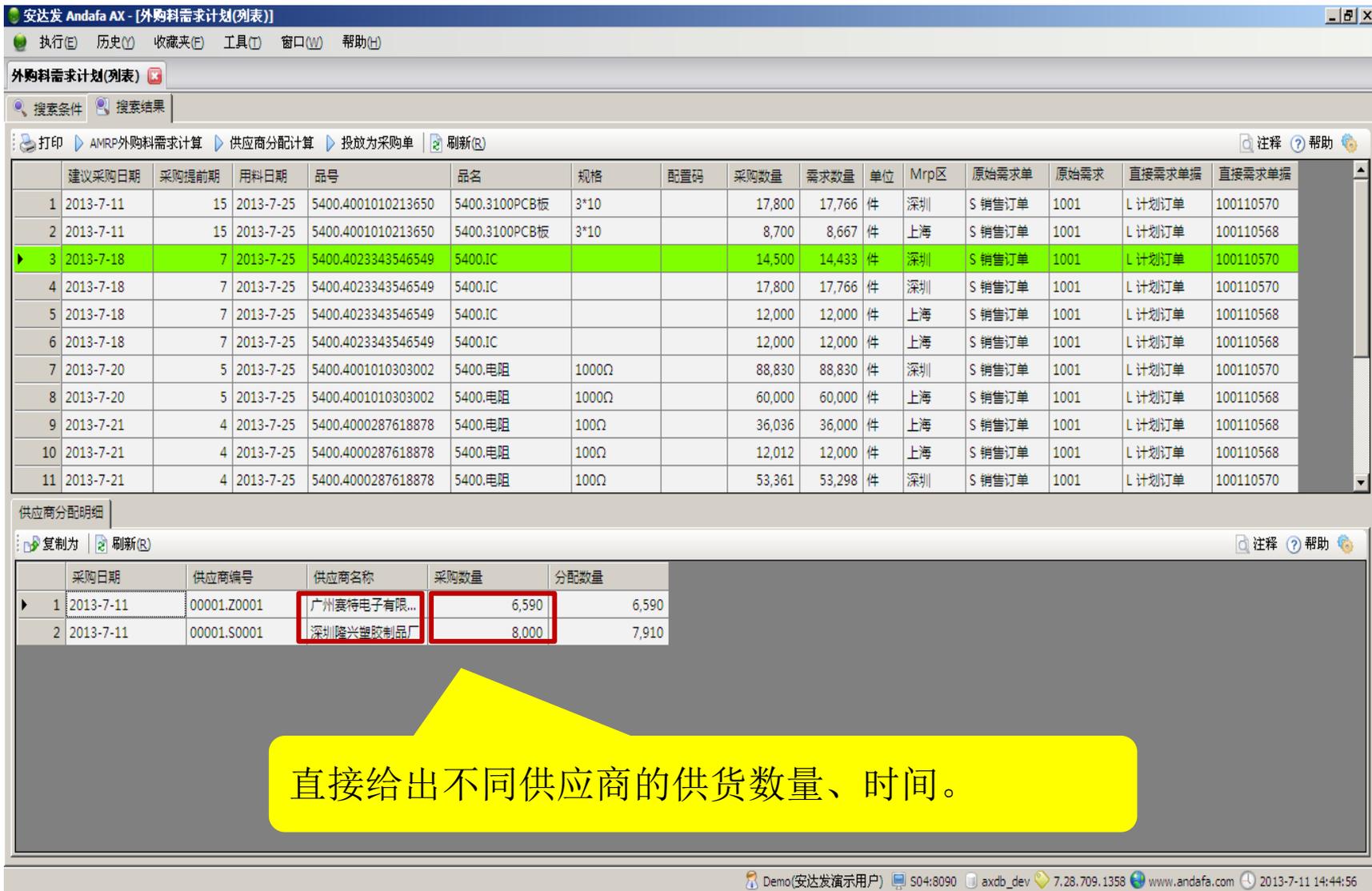
采购日期

注释 帮助

Demo(安达发演示用户) S04:8090 axdb\_dev 7.28.709.1358 www.andafa.com 2013-7-11 14:37:50

# 外购料需求计划： 供应商分配计算结果

要点



	建议采购日期	采购提前期	用料日期	品号	品名	规格	配置码	采购数量	需求数量	单位	Mrp区	原始需求单	原始需求	直接需求单据	直接需求单据
1	2013-7-11	15	2013-7-25	5400.4001010213650	5400.3100PCB板	3*10		17,800	17,766	件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570
2	2013-7-11	15	2013-7-25	5400.4001010213650	5400.3100PCB板	3*10		8,700	8,667	件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
3	2013-7-18	7	2013-7-25	5400.4023343546549	5400.IC			14,500	14,433	件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570
4	2013-7-18	7	2013-7-25	5400.4023343546549	5400.IC			17,800	17,766	件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570
5	2013-7-18	7	2013-7-25	5400.4023343546549	5400.IC			12,000	12,000	件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
6	2013-7-18	7	2013-7-25	5400.4023343546549	5400.IC			12,000	12,000	件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
7	2013-7-20	5	2013-7-25	5400.4001010303002	5400.电阻	1000Ω		88,830	88,830	件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570
8	2013-7-20	5	2013-7-25	5400.4001010303002	5400.电阻	1000Ω		60,000	60,000	件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
9	2013-7-21	4	2013-7-25	5400.4000287618878	5400.电阻	100Ω		36,036	36,000	件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
10	2013-7-21	4	2013-7-25	5400.4000287618878	5400.电阻	100Ω		12,012	12,000	件	上海	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110568
11	2013-7-21	4	2013-7-25	5400.4000287618878	5400.电阻	100Ω		53,361	53,298	件	深圳	S 销售订单	1001	L 计划订单	100110570

	采购日期	供应商编号	供应商名称	采购数量	分配数量
1	2013-7-11	00001.Z0001	广州赛特电子有限...	6,590	6,590
2	2013-7-11	00001.S0001	深圳隆兴电子制品厂	8,000	7,910

直接给出不同供应商的供货数量、时间。

# 外购料需求计划：投放为采购单

要点

投放前提前设置好生成采购单的参数

可直接把采购需求投放为采购单

1 投放为采购单

2 只投放建议采购日期在未来几天内的需求: 30 天

3 把相同“品号+配置码+MRP区域+供应商”的需求按如下方式合并: 30建议采购日期在未来几天内的, 合并在一起

4 把未来几天内的合并: 10

5 确定(F8)

建议采购日期	采购提前期	用料日期	品号	数量	物料号
2013-7-11	15	2013-7-25	5400.4000207018	1010213	
2013-7-11	15	2013-7-25	5400.4000207018	1010213	
2013-7-18	7	2013-7-25	5400.4000207018	3343546	
2013-7-18	7	2013-7-25	5400.4000207018	3343546	
2013-7-18	7	2013-7-25	5400.4000207018	3343546	
2013-7-18	7	2013-7-25	5400.4000207018	3343546	
2013-7-18	7	2013-7-25	5400.4000207018	3343546	
2013-7-11	4	2013-7-25	5400.4000207018	3343546	

采购日期	供应商编号	供应商名称
2013-7-11	00001.Z0001	广州赛特电子有限..
2013-7-11	00001.S0001	深圳隆兴塑胶制品厂

# 采购订单总控台

通过接口，发送给ERP，生成ERP的正式采购单

采购订单编号	供应商编号	供应商名称	供应商采购单号	订单总金额	币别	需求日期	需求时间	安达发演示用户	ZDXS
1 100167	00001.Z0001	广州赛特电子有限...				2013-7-11	2013-7-11 15:08	安达发演示用户	ZDXS
2 100168	00001.D0001	东莞顶杰电子有限...				2013-7-20	2013-7-11 15:08	安达发演示用户	ZDXS
3 100169	00001.S0001	深圳隆兴塑胶制品厂				2013-7-11	2013-7-11 15:08	安达发演示用户	ZDXS
4 100170	00001.J0001	东莞天龙五金制品厂				2013-7-15	2013-7-11 15:08	安达发演示用户	ZDXS

状态	编号	品号	品名	规格	配置码	地区	采购收货单物料数	单位	单价	币别	需求时间
100 未确认	1001001157	5400.4023343546...	5400.IC			深圳	17,800	件	0		2013-7-11
100 未确认	1001001158	5400.4023343546...	5400.IC			上海	13,200	件	0		2013-7-11
100 未确认	1001001159	5400.7000287618...	5400.3100前框	25*40		上海	16,700	件	0		2013-7-23
100 未确认	1001001160	5400.7000287618...	5400.3100前框	25*40		深圳	16,700	件	0		2013-7-24

要点

## 第三部分

# 动态智能物料替代

# 设置物料的基本资料

要点

安达发 Andafa AX - [PDM160 品号基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

PDM160 品号基本资料

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建(N) 复制为(C) 编辑(E) 删除(D) 刷新(R) 帮助(H)

分厂编号	分厂名称	状态名称	品号	品名	规格	单位名称	生产类型	分类1	
1	00001	安德鲁电子	110 正常	00001.4000287618857	电阻	100Ω	PCS 件	B	R 原材料
2	00001	安德鲁电子	110 正常	00001.4000287618859	电阻	100Ω	PCS 件	B	R 原材料
3	00001	安德鲁电子	110 正常	00001.4000287618878	电阻	100Ω	PCS 件	B	R 原材料
4	00001	安德鲁电子	110 正常	00001.4001010213650	PCB板	3*10	PCS 件	B	R 原材料
5	00001	安德鲁电子	110 正常	00001.4023343546543	IC		PCS 件	B	R 原材料
6	00001	安德鲁电子							R 原材料
7	00001	安德鲁电子							R 原材料
8	00001	安德鲁电子							R 原材料
9	00001	安德鲁电子							H 半成品
10	00001	安德鲁电子							H 半成品
11	00001	安德鲁电子							R 原材料
12	00001	安德鲁电子							R 原材料
13	00001	安德鲁电子							R 原材料
14	00001	安德鲁电子							R 原材料
15	00001	安德鲁电子							R 原材料
16	00001	安德鲁电子							R 原材料
17	00001	安德鲁电子							R 原材料

属性

放弃编辑

基本 物流 成本 生产 工时 特征 分类

分厂ID: 00001 安德鲁电子 最小采购量: 0

客户ID: 递增采购量: 0

供应商: 采购提前期: 15

0库存后自动禁用:  是

最小包装数量: 0

预警安全存量: 0 每箱袋数: 0

最低安全存量: 0 每袋数量: 0

最高安全存量: 0 外包装数: 0

最小销售数量: 0 每箱袋数: 0

递增销售数量: 0

确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

定义物料的采购提前期

admin(admin 安达发) CITY: 8090 axdb\_dev\_20121226 7.52.1225.1630 www.andafa.com 2012-12-26 17:03:43

# 产品BOM多版本管理

要点

安达发 Andafa AX - [PDM171 超级BOM]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

PDM171 超级BOM

搜索条件 搜索结果 分类列表

品号	品名	规格	版本	
1	00001.5001010213650	手机主板	3*10	1
2	00001.5001010213650	手机主板	3*10	2
3	00001.9010100002036	显示器	21.5英寸	1
4	1300.3100SJA	3100手机	黑色	1
5	1300.3200SJB	3200手机	白色	1
6	00001.9010100002036	显示器	21.5英寸	1x

新增 保存 刷新 复制为 删除 提交 确认 导入当前BOM 导入所有BOM 关闭

一般 工艺树 BOM展开 文档 关键路径 成本

BOM编号: [ ]

品号: 00001.500101021 [ ]

品名: 按钮板

规格: 3\*10

版本号: 1

修号: [ ]

分厂: 安德鲁电子

默认:  是

分组: H

备注: [ ]

最后修改用户: admin admin 安达发

最后修改时间: 2012-12-26 14:57:41

最后修改主机: CITY

工艺 工艺树

工艺代号	工艺名称
00001.BZ001	包装
00001.SMT001	贴片
00001.TEST001	测试
00001.ZZ001	组装
1100.WKP-PT	1100.喷涂
1100.WKP-PY	1100.喷油
1100.WKP-SXBZ	1100.包装
1100.WKP-SY	1100.丝印
1100.WKP-YY	1100.移印
1100.WKP-ZS	1100.注塑

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.52.1225.1630 www.andafa.com 2012-12-26 15:02:33

可为同一个产品定义不同版本的BOM。

# 维护产品工序BOM

## 要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for maintaining a product's BOM. The main window shows a hierarchical view of the BOM with two processes highlighted: 00001.SMT001 (贴片) and 00001.TEST001 (测试). Below this, a detailed table lists the materials used in these processes. Two callouts provide key features:

- Callout 1:** 可设置产品的工艺流程。可针对每个工序分别设置该工序的用料。
- Callout 2:** 允许产品工序BOM中多次使用同一物料。可针对每一行物料分别设置其使用量、损耗率、替代规则、分配规则、补料规则等。

明细	材料品号	材料品名	材料规格	物料批号	物料属性	单位用量	用量倍数分母	最小用量	损耗率	最小使用量	用量单位	物料种类数量选择规则	物料优先分配规则	物料库存不足时的请购补货规则
1	1100.01010303002	电阻	1000Ω	*	外购	5.00000	1	0.00000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
2	00001.4000287618878	电阻	100Ω	*	外购	3.00000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
3	00001.4001010213850	PCB板	3*10	*	外购	1.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
4	00001.4023343546549	IC		*	外购	1.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
5	00001.4023343546549	IC		*	外购	1.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料

# 设置物料的选择、替代、补料规则

要点

**物料属性**

基本

品号: 00001.4023343546549  
 品名: IC  
 规格:  
 物料属性: 外购

批号: \* 最小损耗量: 0.00000  
 单位用量: 1.00000 损耗: 0.00000  
 用量倍数分母: 1.00000 最小使用量: 1.00000  
 单位: 个

物料种类数量选择规则: 可用多种料  
 物料优先分配规则: 按优先级顺序依次分配  
 物料库存不足时的请购: 买主料

确定 (F8) 取消 (Esc) 应用 (F9)

明细	材料品号	材料品名	材料规格	物料批号	物料属性	单位用量	用量倍数分母	最小损耗量	损耗率	物料属性	物料种类数量选择规则	物料优先分配规则	物料库存不足时的请购	
1	1100.01010303002	电阻	1000Ω	*	外购	5.000000	1	0.000000	0.000000					
2	00001.4000287618878	电阻	100Ω	*	外购	3.000000	1	0.000000	0.000000					
3	00001.4001010213850	PCB板	3*10	*	外购	1.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
4	00001.4023343546549	IC		*	外购	1.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
5	00001.4023343546549	IC		*	外购	1.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料

可设定只用特定批号的物料

物料种类数量选择规则:  
可用多种料  
只可用一种料

物料优先分配规则:  
按优先级顺序依次分配  
库存量多的优先分配  
库存量小的优先分配

物料库存不足补料规则:  
买主料  
买已分配量最大的料  
买最便宜的

# 设置物料的替代物料

要点

可针对每行物料设置其替代料和优先级

替代料	材料品号	材料品名	材料规格	物料批号	单位用量	用量倍数分	最小损耗	损耗率	最小使用量	用量单位	物料种类数量选择规则	物料优先分配规则	物料库存不足时的请购补货规则
1	00001.4023343546543	IC			1	1	0	0	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
2	00001.4023343546545	IC			1	1	0	0	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料

物料品号	材料品名	材料规格	物料批号	物料属性	单位用量	用量倍数分	最小损耗量	损耗率	最小使用量	用量单位	物料种类数量选择规则	物料优先分配规则	物料库存不足时的请购补货规则
1100.01010303002	电阻	1000Ω	*	外购	5.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
00001.4000287618878	电阻	100Ω	*	外购	3.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
00001.4001010213850	PCB板	3*10	*	外购	1.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
00001.4023343546549	IC		*	外购	1.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料
00001.4023343546549	IC		*	外购	1.000000	1	0.000000	0.000000	1.000000	PCS	可用多种料	按优先级顺序依次分配	买主料

# 批量设定物料替代规则

要点

选择	状态	规则	用户	创建主机	创建时间
<input type="checkbox"/>	已审核	DVT-8ADC-T41FOHS (生产批号后加H) _ DVT-8ADC/T41FOHS 高频头	1	LIJUAN	2010-01-21
<input type="checkbox"/>	已审核	RTD2533V _ RTD2553V 集成电路	1	LIJUAN	2010-01-21
<input checked="" type="checkbox"/>	已审核	W25X40AVSNIG _ KH25L4005AMC-15G _ W25X40VSNIG _ W25X40BVSNI...	1	LIJUAN	2010-01-21
<input type="checkbox"/>	已审核	W25X40VSNIG _ KH25L4005AMC-15G _ W25X40AVSNIG _ W25X40BVSNI...	1	LIJUAN	2010-01-21
<input type="checkbox"/>	已审核	W25X40VSNIG _ PM25LV040-100SCE 集成电路	1	LIJUAN	2010-01-21
<input type="checkbox"/>	已审核	W25X16VSSIG _ W25X16AVSSIG 集成电路	1	LIJUAN	2010-01-21
<input type="checkbox"/>	已审核	HY57V281620FTP-6 _ W9812G6IH-6_EM639165TS-6G集成电路	1	LIJUAN	2010-01-21
<input type="checkbox"/>	已审核	HY5DU281622FTP-5-A _ H5DU1262GTR-E3C集成电路	1	LIJUAN	2010-01-21

规则说明:

条件:  
主料规格 包含 [TDA15351HV/N1C00]

操作(添加替代物料):  
被替代料:[U. 25X40AV-S08X-GWB]  
替代料  
物料编码:[U. 25L4005A-S08-GKH], 物料名称:[集成电路-FLASH]  
物料编码:[U. 25X40VX-S08X-GWB], 物料名称:[集成电路-FLASH]  
物料编码:[05. 29. 03. 0019], 物料名称:[集成电路-FLASH]

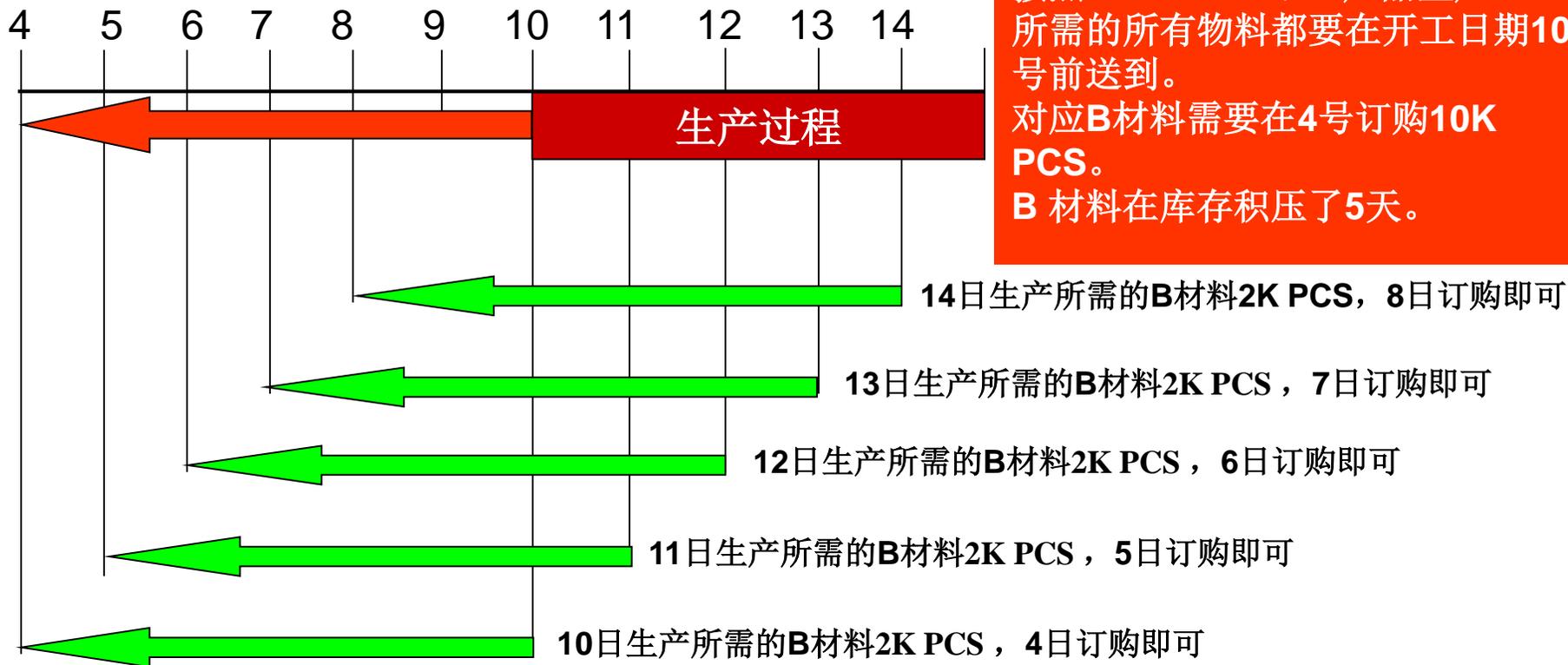
客户条件:

批量设定物料替代规则:  
可针对每个物料设定其对应的物料替代规则与作用范围, 如该物料在什么条件下(产品、位置、BOM、客户、订单等)可被那个料替代, 执行后生效后批量设置到对应的BOM上。由此极大简化物料替代设置的工作量。

## 第四部分 每日物料需求计划

# 安达发AMRP JIT式分批物料需求

某订单A产品10K PCS，生产日期为2月10号到2月14号，共5天，每天生产2K PCS  
共需要B材料10K PCS，B材料的采购提前期为6天



按照安达发AMRP，A产品每天生产所需的所有物料在每天生产前一天送到即可。  
对应B材料需要在4号到8号，每天订购2K PCS即可。  
B材料库存积压为1天。

# 安达发AMRP高级物料需求计划运行方案

## 安达发AMRP有2种运行方案：

- 对长期计划，在不考虑物料供应前提下，通过精确计算产能需求，得出对应生产所需的物料供应需求计划。  
该结果可用于物料采购。
- 对于短期排程，将同步考虑物料供应和产能需求，得出在2者都同时满足的条件下的详细生产计划。  
该结果可用于实际生产排程计划。

生产计划是否受物料约束，可在排程时刻自由选择。

这2个方案可根据工厂实际交替执行。

# 安达发AMRP外购物料需求计划 (每日)

要点

安达发 Andafa AX - [AMRP111 外购料需求计划(日计划)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

IRP111 外购料需求计划(日计划)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助 工具栏管理

品号	品名	规格	主要单位	12-26	12-27	12-28	12-29	12-30	12-31	01-01	01-02	01-03	01-04	01-05	01-06	01-07	01-08	01-09	01-10
1 00001.4000287618857	电阻	100Ω	PCS 件															50000	
2 00001.4000287618859	电阻	100Ω	PCS 件															150000	
3 00001.4000287618878	电阻	100Ω	PCS 件		6000					3000					15000				
4 00001.6097235689654	螺丝	3*3	PCS 件			20000					10000						60000		
5 00001.7000223878345	包材	30*50	PCS 件			2000					1000						6000		
6 00001.7000287618876	前框	25*40	PCS 件			2000					1000						6000		
7 00001.7000287618878	后壳	25*40	PCS 件			2000					1000						6000		
8 1100.01010303002	电阻	1000Ω	PCS 件		10000					5000					50000			100000	

可产生每一天的物料需求

admin(admin 安达发) C09:8090 axdb\_xs\_1226 7.52.1225.1630 www.andafa.com 2012-12-26 17:44:53

# 安达发AMRP外购物料需求计划 (每周)

要点

安达发 Andafa AX - [AMRP112 外购物料需求计划(周计划)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

IRP112 外购物料需求计划(周计划)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助

工具栏管理

	品号	品名	规格	主要单位	52周	53周	1周	2周	3周	4周
1	00001.4000287618857	电阻	100Ω	PCS 件				50000		
2	00001.4000287618859	电阻	100Ω	PCS 件				150000		
3	00001.4000287618878	电阻	100Ω	PCS 件	6000	18000	18000			
4	00001.6097235689654	螺丝	3*3	PCS 件	20000	10000	10000	60000		
5	00001.7000223678345	包材	30*50	PCS 件	2000	1000	1000	6000		
6	00001.7000287618876	前框	25*40	PCS 件	2000	1000	1000	6000		
7	00001.7000287618878	后壳	25*40	PCS 件	2000	1000	1000	6000		
8	1100.01010303002	电阻	1000Ω	PCS 件	10000	55000	5000	100000		

可产生每一周的物料需求

admin(admin 安达发) C09:8090 axdb\_xs\_1226 7.52.1225.1630 www.andafa.com 2012-12-26 17:47:47

# 安达发AMRP外购物料需求计划（每月）

要点

	品号	品名	规格	主要单位	12月	1月
1	00001.4000287618857	电阻	100Ω	PCS 件		50000
2	00001.4000287618859	电阻	100Ω	PCS 件		150000
3	00001.4000287618878	电阻	100Ω	PCS 件	6000	18000
4	00001.6097235689654	螺丝	3*3	PCS 件	20000	70000
5	00001.7000223678345	包材	30*50	PCS 件	2000	7000
6	00001.7000287618876	前框	25*40	PCS 件	2000	7000
7	00001.7000287618878	后壳	25*40	PCS 件	2000	7000
8	1100.01010303002	电阻	1000Ω	PCS 件	10000	155000

可产生每一月的物料需求

# 安达发AMRP生产缺料明细

要点

安达发 APSABE 精益制造管理系统 - [AMRP高级物料需求计划]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

生产单总控台 AMRP高级物料需求计划

查询 导出(E) 帮助(H) 关闭(Q)

截止日期: 2008年 9月10日

按备料时间  只考虑外购件  显示采购明细

### AMRP (高级物料需求计划)

品号	品名	规格	当前库存	2008-09-08				2008-09-09				2008-09-10				汇总			
				采购未交量	采购进	APS需	净需	采购进	APS需	净需	累计需	采购进	APS需	净需	累计需	采购进	APS需	净需	累计需
1012355355	铁粉	美国GE	0.00	0.00	0.00	29211.62	-29211.62	-29211.62	0.00	2300.38	-2300.38	-31512.00	0.00	31512.00	-31512.00	-31512.00			
1C6T01055	CD650钨钢	φ 1.055	8.25	0.00	0.00	6150.16	-6150.16	-6141.91	0.00	8717.97	-8717.97	-14859.88	0.00	18890.52	-18890.52	-18882.27			
2RCY2400	红铜圆材	φ 24	0.00	0.00	0.00	6497.70	-6497.70	-6497.70	0.00	7318.26	-7318.26	-13815.96	0.00	13815.96	-13815.96	-13815.96			
3050900	Pin线	日立, 不含铅	23.00	0.00									0.00	2000.69	-2000.69	-1977.69			

AMRP告诉您,根据您未来的精细生产计划安排,您:

1. 每天需要什么物料多少量;
2. 现在、到时候库存有多少量;
3. 采购在途有多少量,
4. 现在、到时将分别欠料多少量?

# 安达发AMRP与ERP集成数据分工

项	数据项	ERP	安达发AMRP
1	物料基本资料	V	
2	BOM物料清单	V	
3	物料替代规则		V
4	物料AMRP运算规则		V
5	客户forecast、销售订单	V	
6	物料静态库存	V	
7	物料采购到货计划	V	
8	生产订单	V	V
9	生产投料单	V	V
10	生产领料单	V	
11	采购申请单	V	V
12	采购订单	V	V

要点

# 安达发AMRP带来的效益

## 1. 个人经验传承给企业。

传统ERP的MRP往往因为不够细、不够聪明，这导致常常需要靠人工经验来再一次处理大批量的物料需求。因为是人工手工做，其经验无法得到有效传承，个人请假或离职将常常导致物料计划混乱。使用安达发AMRP后，个人需将经验用数据、规则等方式传承给系统，系统再来安排计划。这确保了经验的连续传承，即使新人，也无需担心计划难做。

## 2. 管理标准化、系统化。

因为传统MRP系统无法给出精准物料需求，导致最终的物料计划还是要靠个人喜好及经验来做，这不可避免的带来一系列随意性。使用安达发AMRP后，将主要靠系统数据、规则自动计算，从而避免了人为的随意性。

## 3. 减少人为疏忽与误差导致的一系列后果。

如漏料、少料、错料、重复、延误等等。

## 4. 使得物料计划有序，保证生产，客户满意度提升。

## 5. 与供应商实际交货情况交互。

当供应商交货计划发生变化时，即时反应，重新刷新产生的物料需求计划。

## 6. 显著提升物料计划效率，减少错误，缩短时间。

# 实施安达发AMRP前后，效果对比

	实施安达发AMRP前	实施安达发AMRP后
1	物料计划不严谨、不及时、不够细，导致生产时物料无法到位，影响生产交期，导致订单延误。	给出严谨的、可行的、优化的、详细的物料需求计划。从而保证生产有序，减少交期延误。
2	物料计划靠个人经验手工做，其经验无法得到有效传承，个人请假或离职将常常导致物料计划混乱。	个人优秀经验传承给安达发AMRP系统，系统再来安排物料计划，确保了经验的连续传承。
3	客户订制要求多样，对于同一个替代规则，有的客户可以使用替代料，有的客户不允许，人为很难考虑，导致用错料。	按不同的客户、订单要求计算产生精确的物料需求。
4	库存里可以用的料没有用，反而采购大量的料，不仅造成库存料呆滞且浪费大量采购资金。	根据设定规则进行计算，减少库存呆滞，避免不必要的采购。
5	无法与供应商实际到货进行互动，供应商交货计划发生改变时，不知所措	供应商交货计划发生改变时，即时回馈，重新产生新的物料需求计划。
6	一群人在做物料计划，另一群人跟进物料到货，浪费并且低效率。	极大降低工厂PMC部门物控人力需求，或许个别人足矣。

## 某公司使用安达发AMRP带来的直接利润预估

某电子公司，年销售额约20亿人民币，15%的毛利润。

使用安达发AMRP，仅仅从解决物料呆滞积压、多买、错买、漏买的角度来计算，预计最低每年可减少2%的采购额外支出。

则每年安达发AMRP可额外节省带来的利润为：

$$20\text{亿} \times 15\% = 3\text{亿} \times 2\% = 600\text{万}$$

# 安达发AMRP主要功能特色

## 1. 物料需求与生产计划真正联动。

它以每天的生产计划为依据，生产计划变，则物料需求随之而变。计划精确到日周月，则物料需求同步精确到日周月。

## 2. 智能化、自动化。

无需手工计算，系统自动根据预设的物料使用规则，智能判断处理每一笔物料需求，产生物料需求计划、请购计划、备料计划等。

## 3. 高精度。

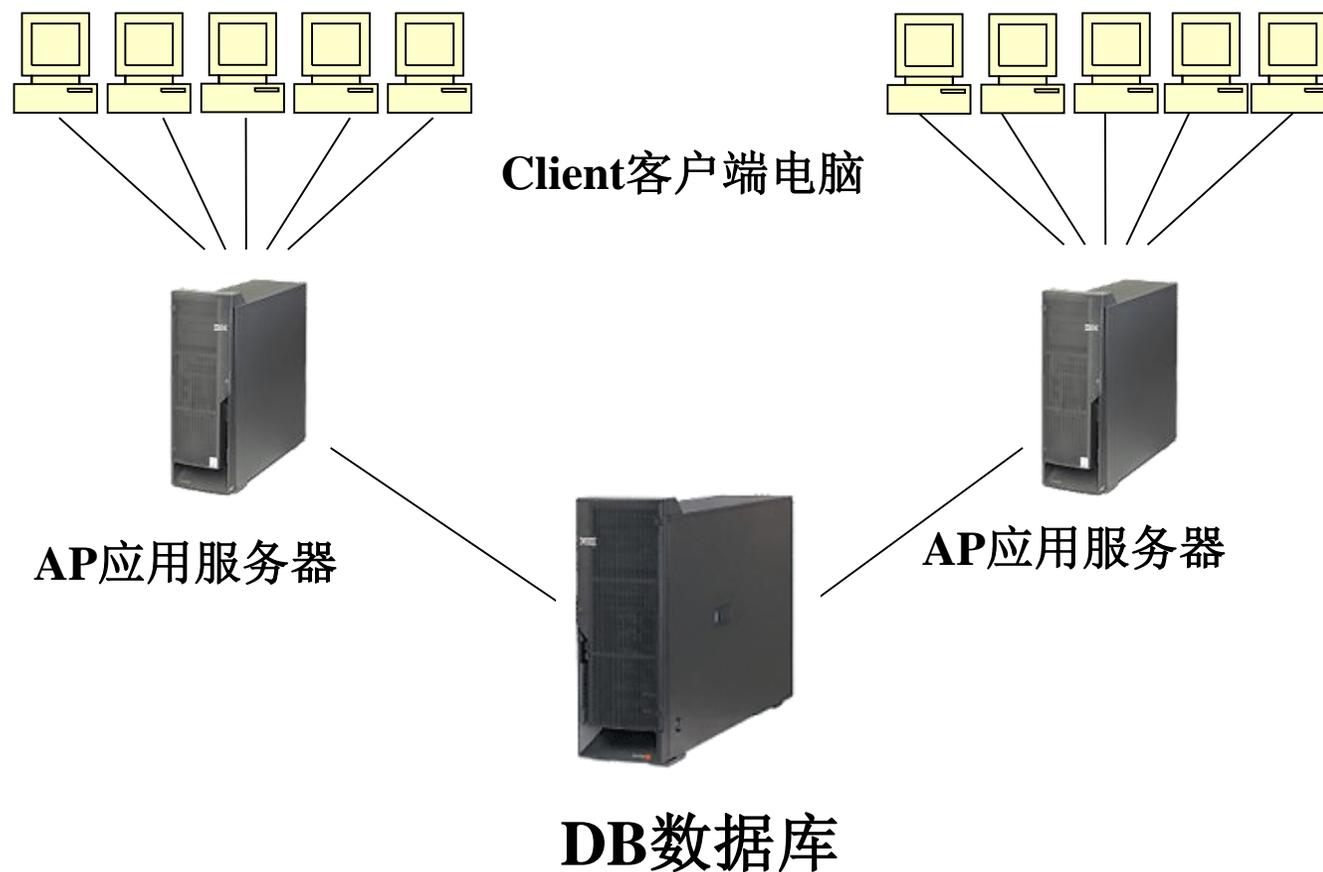
物料替代可针对每个产品的不同位置的相同物料分别设置使用量、损耗率、替代规则、补料规则等。

# 安达发AMRP主要技术特色

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. 3层架构 (DB+AP+Client) 。提供足够的可扩展性与可管理性。
4. 组件式开发。系统提供开放的框架，方便用户做二次开发。
5. 客户端自动更新 (Auto Update) 。客户端每次登录时候会自动从更新服务器上下载最新的更新，并自动安装。

# 安达发AMRP—3层架构

三层架构提供足够的可扩展性与可管理性。



# 安达发AMRP开发所用的主要技术

- 数据库  
Oracle 11i/10g/9i/8i, SqlServer 2008/2005/2000等。
- 开发与语言  
Microsoft .Net 、 C#、 C++

# 安达发AMRP建议运行的软硬件环境

- DB数据库：
  - SqlServer2005/2000
  - CPU：2GHz以上，建议为多核CPU。
  - 内存：6G以上
  - 硬盘：空余30G以上
- AP应用服务器
  - 操作系统：Windows 2003
  - CPU：2GHz以上，建议为多核CPU。
  - 内存：4G以上
  - 硬盘：空余5G以上
- Client客户端
  - 操作系统：Windows Vista/2003/XP
  - CPU：1GHz以上
  - 内存：512M及以上
  - 硬盘：空余200M以上

其中DB数据库与AP应用服务器可安装在同一台服务器上。

典型配置为：

数据库：SqlServer  
2008/2005/2000

操作系统：Windows Server  
2008/2003

CPU：Intel 四核Xeon E7420  
处理器

内存：8/16G

硬盘：146G

# 安达发AMRP快速成功实施的关键点

1. 用户至上而下的重视与支持。
2. 物料、工艺BOM、物料替代关系、替代规则、库存量、采购在途等基本数据完备准确。
3. 及时的数据维护。
4. 实施顾问公司的全程配合。

# 安达发AMRP价值收益总结

## 1. 总部采购异地送货

一家集团公司，多家异地工厂的模式下，通盘考虑各种因素，一键式计算出各个异地工厂的物料的需求量。

## 2. 智能动态物料替代

根据预设的物料替代关系规则，系统自动智能判断处理每一笔物料需求，形成最精准的物料替代结果。

## 3. 长期的用料预测。

未来每周、每月、每种物料的需求量是多少，生产应该使用现有的哪些料，还需要采购哪些料。

## 4. 短期缺料预警

未来每天、每种物料的需求量是多少，哪些料将会缺料？缺料多少。

# 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](mailto:frank@andafa.com)