

技术重塑管理

数据驱动的企业

用友
yonyou



yonyou

U8+

数据驱动的生产管理
致成长型企业生产总监CIO

生产管理趋势分析



关注利润产出增长率

中国制造型企业的利润正在不断被侵蚀！一方面，中国的劳动力成本正以每年15%~20%的速度上涨，原材料成本也以每年10%~30%的速度上涨；而物流成本在中国占整个GDP的20%，美国却只有9%。然而工人的利润产出增长率平均每年只有2.07%。如何提高企业赢利能力？

从短期来看，制造商们似乎别无选择：第一，将工厂迁至成本更低的国家或地区，搬迁成本不容忽视。第二，提高售价，在当前的竞争环境下，这显然十分困难。第三，让员工加班以提高产出，但最近的调查也显示，在大量加班后，60%以上的企业生产效率反而在下降。



具有前瞻性

魏文王问扁鹊曰：“子昆弟三人其孰最善为医？”扁鹊曰：“长兄最善，中兄次之，扁鹊最为下。”魏文侯曰：“可得闻邪？”扁鹊曰：“长兄於病视神，未有形而除之，故名不出於家。中兄治病，其在毫毛，故名不出於闾。若扁鹊者，鑿(chān)血脉，投毒药，副肌肤，闲而名出闻於诸侯。”



走数据驱动的精细化道路

制造企业往往会出现：销售部无法准确预知交货时间，导致了延误交付而责怪生产部门的进度；而采购部门由于没有精准的数据做基础，往往造成要么多料，要么少料的状况，生产部门就会责怪采购部门；而生产部门由于对生产线管控不清晰，往往出现最终产品不能按时完工。总之由于无法实时精细掌握生产现场状况，出现企业内部扯皮、造成客户流失、资源浪费、人力浪费、原材料浪费及生产过量仓库积压等一系列问题。

数据驱动的 成长型企业生产管理面临的挑战

+ 生产流程缺乏自我完善的机制

大多数成长型企业生产流程的安排基本是根据 计划—>订单—>排产—>生产这四个环节来进行，而涉及到企业内部各个关键管理要素的互相衔接、互相联系、互相制约等问题却没有重点考虑。即使是实施了ERP或通过了ISO9000认证的很多成长型企业也没有有效遵循PDCA的原则将生产流程有效统筹安排，生产流程只是一种简单式、机械式的运行，缺乏前瞻性和自我完善的机制，严重阻碍了生产流程的持续优化。



+ 缺乏科学且灵活的生产计划方法和手段

目前多数成长型企业在生产计划安排过程中，由于订单个性化程度越来越高，且需求频繁变更，生产管理者对原材料供应、生产安排、进度管控缺乏实时精确的数据支撑，排出的计划僵硬，甚至与生产环境和客户需求脱节，造成人均单产低、计划完成率低，这也是生产效率低、生产成本高的一个重要因素。

+ 交货期不能满足客户的要求

交货期不能满足客户的要求在成长型企业中是司空见惯的，特别是一些产品附加值较低的制造企业。一方面他们是劳动密集型企业，需要大量的手工操作；另一方面由于企业生产管理不完善致使与生产有关的要素如物料、人力等因素与生产计划不平衡；再者由于对生产完工、异常等数据的统计不及时、不完整，生产总监（CPO）缺乏有效的分析和整体把握，无法给出具体所需的生产时间和完成时间。

+ 不能持续改进生产现场管理

5S（整理、整顿、清扫、清洁和素养）管理为企业实现安全、高效生产提供了基本保障，但在实施5S管理的过程中往往流于形式，执行力偏差，实施的过程无法长期坚持，究其原因还是缺乏生产现场数据的分析及反馈机制，缺乏系统对业务流程的固化。因此必须基于一套完整的、智能的综合管理系统把数据及生产管理情况直观地呈现给管理者，及时为管理者提供决策依据。



数据驱动的生产管理概述

面对生产管理提升的急切需求，国内外先后出现了很多先进的生产管理方法，如准时制（JIT）、精益生产、敏捷制造等，这些先进的生产模式应用到各个企业后，为企业创造了经济效益和持续发展的动力。这些先进的生产管理模式本质仍是流程驱动的，在企业应用过程中必须配合组织、绩效、生产方式等的变革才能有效落地。



而伴随着大数据、云计算等高新技术的不断成熟，如何变革以及如何推进流程的完善将越来越依赖于数据的驱动，信息化价值也才能最大化。

数据驱动下的生产管理方法，其核心思想是利用在关键点获取的数据来推进流程、改善管理。生产过程中获取的数据不仅反映了生产过程的实时动态，更重要的是数据中还隐藏着大量体现管理问题的信息，通过进一步整理和分析，可从中找出流程缺陷和变化规律。这些信息可为管理改进提供科学依据，为生产调度提供支持，可预见生产异常的发生，使生产管理具备前瞻性。

成长型企业生产总监（CPO）面临紧急订单多、需求波动大、新品投放快、交期缩短、质量要求高等外部压力的同时，也面对生产组织标准化不够、库存积压、频繁的生产变更等内部难题。

因此，作为企业的生产总监（CPO）必须与时俱进，从关注业务流程转变为关注数据及数据背后的价值，从实时、全面、准确的管理数据和绩效指标中获得帮助，才能更清晰、更科学地应对内外部压力，通过不断提高生产效率和改进流程，使企业的生产管理走上持续完善的道路。

数据驱动的 生产管理关键任务

作为企业的生产总监（CPO），在数据驱动的大背景下，其生产管理的关键任务也会围绕着各类业务数据、统计数据及分析数据进行：



实时准确地获取产品设计数据

- 与设计部门建立畅通的数据交互流程和通路。
- 实时准确地获取设计信息，用于驱动制造基础数据的快速建立。
- 及时通过数据分析发现设计缺陷，最大程度降低设计与生产的偏差。



科学制定协同均衡的生产计划

- 借助完善准确的数据，科学编制生产计划和采购计划。
- 通过合理的调整，保持计划的柔性，灵活应对频繁的需求变更。
- 不影响均衡生产的前提下，保证计划的完成率。



合理下达生产任务，有效监控生产现场

- 多项生产任务并行的情况下，精准掌控各项任务的生产进度数据。
- 通过数据的实时采集和分析，有效监控生产现场的异常，降低差错率。
- 随时了解材料供应状况，避免停工待料和异常占用的发生，提高生产效率。
- 实时查看生产任务的数量、交期和质量数据，保证按时按量按质交付。



基于数据的生产质量监控

- 建立完善的质量监控流程。
- 健全质量监控数据，通过数据驱动质量监控体系的完善，降低退货、返工等质量成本。



提高设备利用率，降低设备故障率

- 根据生产任务的安排，建立生产设备（工装模具）的使用和维护保养计划。
- 通过对生产设备（工装模具）运行、维修、保养记录的分析，更加合理地安排生产设备的运行周期，降低设备故障率，提高设备利用率。



快速准确地统计工序级生产成本

- 基于生产完工汇报数据，快速核算工人（班组）计件或计时工资。
- 基于费用发生明细，准确统计管理费用的发生，为产品成本、订单成本，乃至工序成本核算提供基础数据。

数据驱动的生产管理解决方案

+ 用友U8+向成长型企业及其生产总监（CPO）提供完整的基于数据驱动的生产管理解决方案



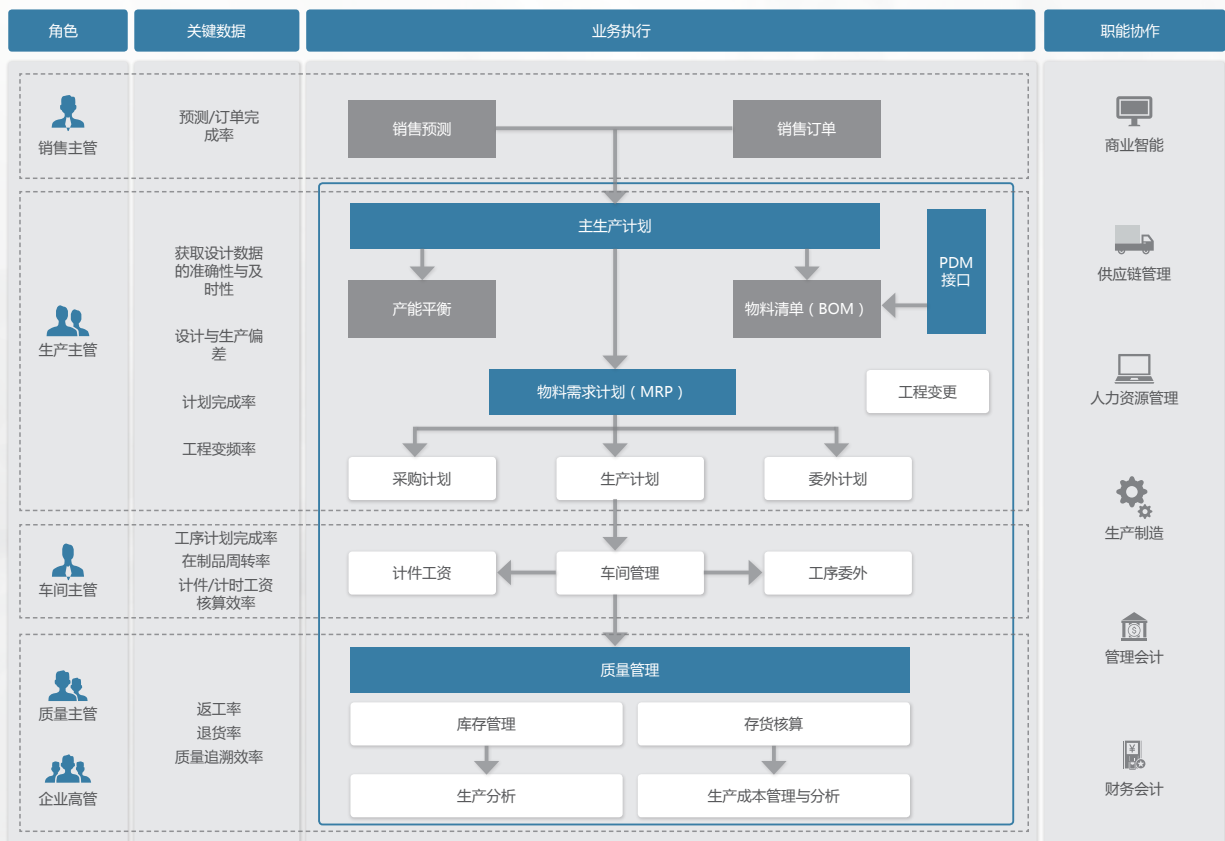
帮助企业提高面向复杂多变的订单需求的适应能力



提高工厂的制造柔性



在加快生产周转速度、提高产品质量、降低生产成本的同时降低生产管理的难度和复杂度。

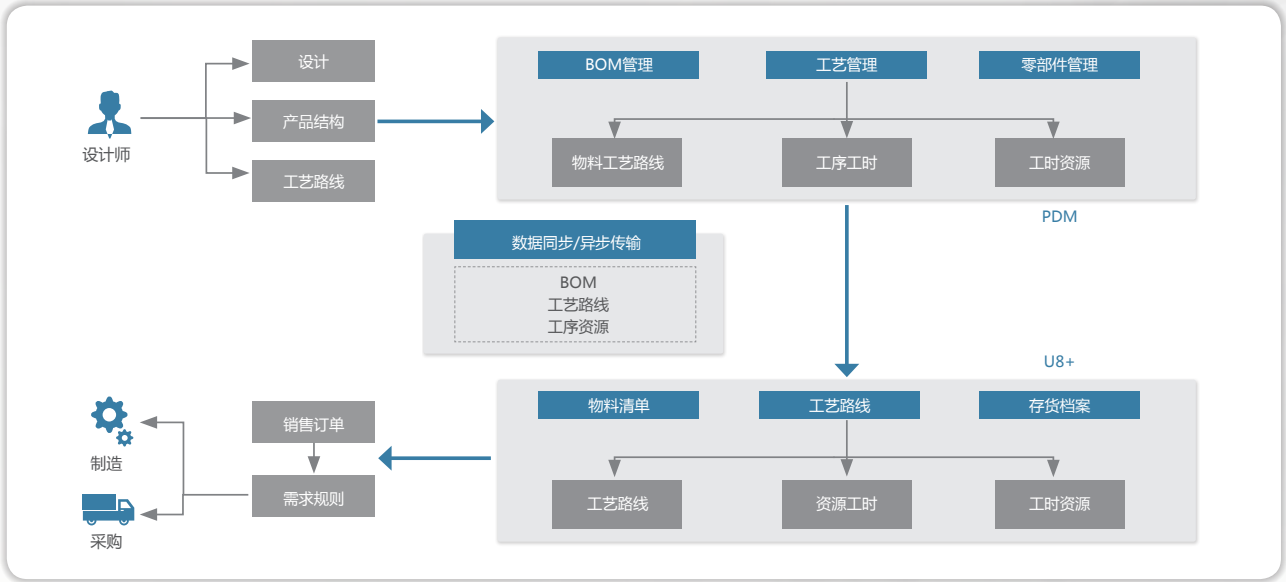


U8+生产管理解决方案作为成长型企业最佳经营管理平台的一个应用，预置了大量敏捷制造的应用模型和基于数据驱动的决策分析模型，体现了整体的专业性和功能的针对性。该方案实现了设计制造协同、全面计划体系、完善的车间现场管控、全过程的质量监控及设备运行监控等全面业务覆盖；满足了业务处理、跟踪和分析的全面需求，可以帮助生产总监（CPO）实现基于数据的精细化生产管理。

1

搭建高效的设计制造协同体系

U8+设计制造协同通过PDM和ERP的整合应用，为企业打通了从设计到制造的数据通路及业务流程，并对企业研发和制造流程进行重组和优化，提升企业业务规范性和协作效率。



打通设计到制造的数据通路

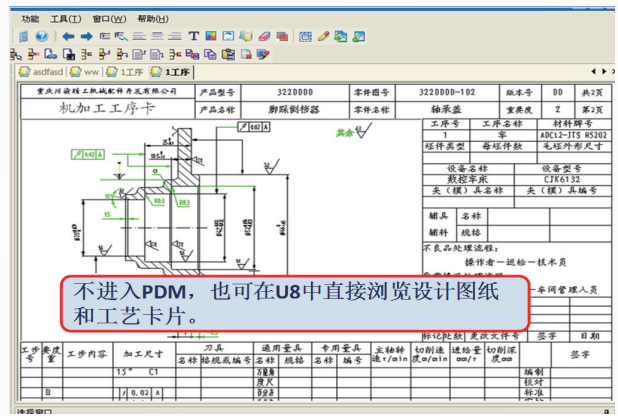
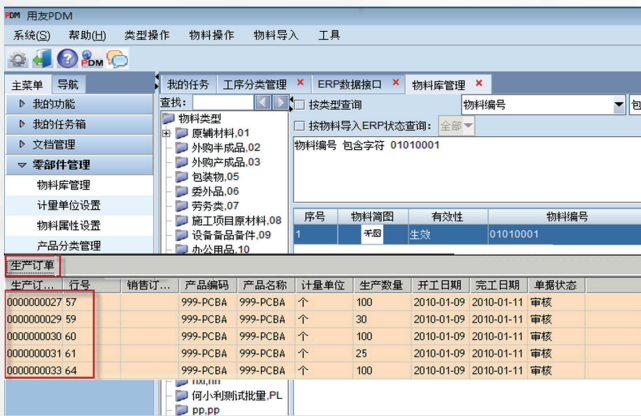
设计数据和制造数据实时共享，客户的真实需求能够准确传递，极大提升了订单的按时交付和正确交付。

提高对需求变化的响应速度

设计数据和制造数据双向共享，构建了敏捷的设计变更流程，提高了对客户需求变化的响应速度。

降低设计缺陷，提高设计效率

通过实时的生产、质量等数据分析，可及时预警设计缺陷，同时可减少重复性设计。即提高了设计效率，又保证了设计的准确性。



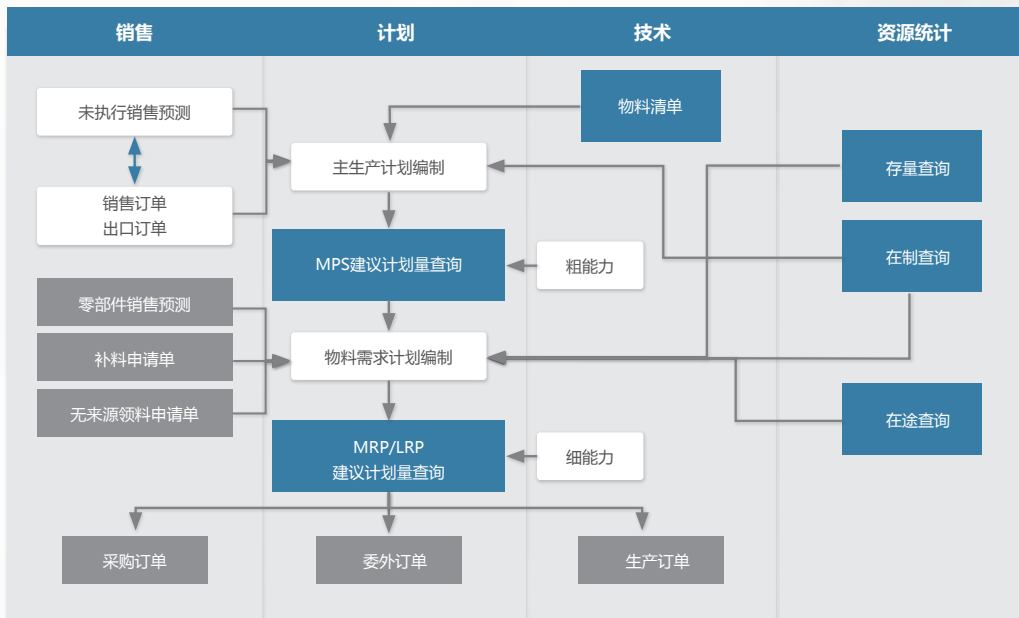
最佳实践:

宁波吉盛炉具有限公司通过U8+设计制造协同解决方案，实现了设计系统和制造系统的数据协同，解决了变更不连续，流程不畅通和信息难同步的管理问题。

2

编制柔性均衡的生产采购计划

U8+生产计划编制依据完善的基础数据和明确的订单需求数据，通过预置于系统中的多种计划模型和能力评估模型，完全解决了手工编制计划的效率、准确性和平衡性问题。



打通设计到制造的数据通路

设计数据和制造数据实时共享，客户的真实需求能够准确传递，极大提升了订单的按时交付和正确交付。



提高对需求变化的响应速度

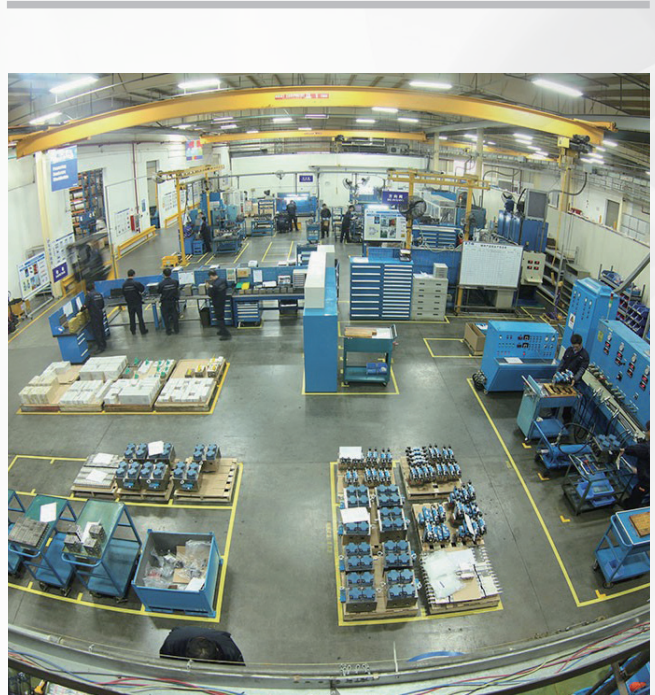
设计数据和制造数据双向共享，构建了敏捷的设计变更流程，提高了对客户需求变化的响应速度。



降低设计缺陷 提高设计效率

通过实时的生产、质量等数据分析，可及时预警设计缺陷，同时可减少重复性设计。即提高了设计效率，又保证了设计的准确性。





用友U8 (客户数据)

物料需求计划 (MRP) - 计划订单

物料编码: 1000000000 打印版本: 当前版本
物料名称: 轴 物料描述: 通轴
计划日期: 10

订单号	物料编码	物料名称	物料描述	物料属性	需求日期	需求日期方式	计量单位	建议计划量	累计计划量	审核
0000000001	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	1,500.00	1,500.00	2011-11-16
0000000002	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000003	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000004	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000005	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000006	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000007	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000008	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000009	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000010	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000011	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000012	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000013	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000014	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000015	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000016	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000017	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000018	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000019	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000020	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000021	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000022	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000023	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000024	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000025	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000026	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000027	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000028	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000029	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16
0000000030	1000000000	轴	轴	轴	1000000000	采购	PCS	100.00	100.00	2011-11-16



最佳实践

徐州科源液压股份有限公司在产销平衡方面，通过成熟的U8+物料需求自动规划系统，根据销售订单或销售预测自动收集各种存量、在制数据，依据技术部门维护的产品设计数据和生产人员维护的制造环境参数，精确编制计划，做到了按需生产和按需采购。

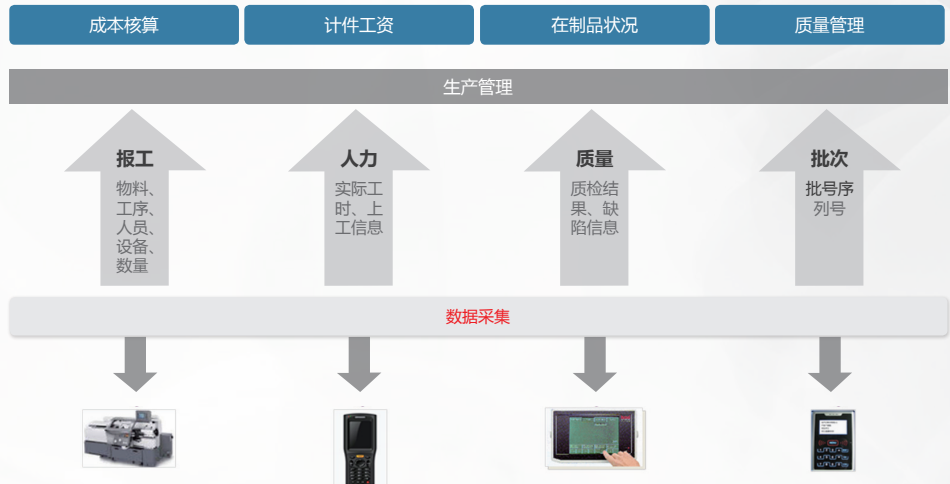
3

实时精准掌控生产现场

U8+车间管理通过工序计划的编制和下达将生产任务细分到班组、人员和工序，使得生产现场更加可控；

通过及时的工序报工，帮助生产总监（CPO）有效解决生产现场混乱、生产进度无法掌控的问题；

特别是配合条码及MES系统的应用，数据的采集在实时性和准确性上更加有保障。



任务细分下达，实现均衡生产

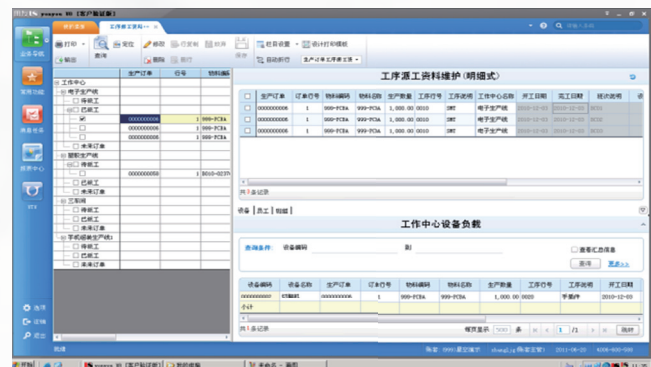
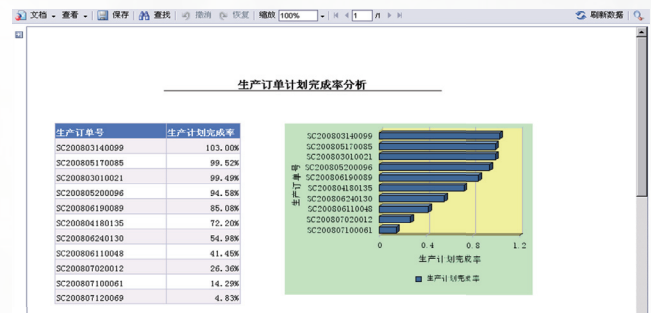
根据产能负荷分析数据，生产总监（CPO）可以将生产任务有目的地拆分到具体的生产步骤，即工序计划，并下达任务到具体的设备、人员或班组，避免车间生产忙闲不均，实现均衡生产。

实时完工质检统计，有效掌握生产进度

借助高科技的采集终端可高效获取报工数据，使生产管理更细化、更实时。此外，在系统自动的预警或报警信息及完工、质检数据的驱动下，生产总监（CPO）可对生产任务进行明细跟踪，实时掌握生产进度；同时可及时发现生产瓶颈或质量隐患，从而能有针对性地监控在制品、员工、设备状态，及时调整和调整，减少例外损失。

提高生产效率，提升制造能力

通过分析计划完成率、在制品等待时间、质量缺陷等精细化数据，可及时发现生产异常，从而可更合理地改进工艺、调整生产布局，有效指导生产现场高效运作，进而提高生产效率；能够在保证完成订单交付的同时缩短生产周期，提升制造能力。



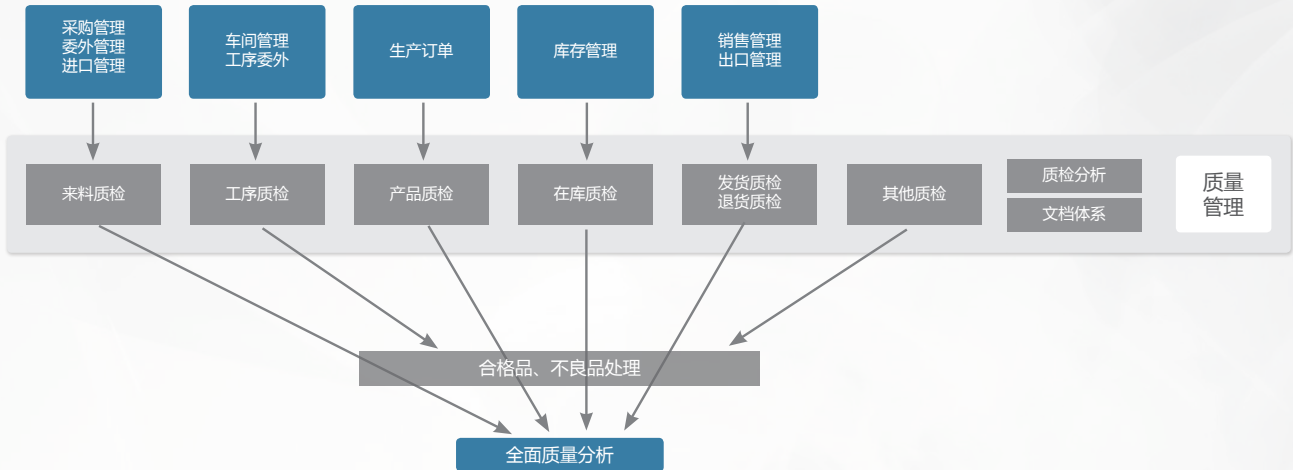
最佳实践

湖南华菱线缆股份有限公司用U8+车间管理系统替换了原有的电子表格，实时记录各订单各工序的累计派工量、累计完工量，机台产能等信息。在增加信息统计量的同时降低了信息收集时间。生产总监（CPO）只需要坐在办公室，即可全面掌控生产现场，对生产进度一目了然。

4

有效强化产品质量管理

U8+全过程质量管理可以帮助生产总监（CPO）确保质量指标要求在生产环节的贯彻，做到对每一个关键工序进行质量监控；通过有效的质量设计和统计，发现质量瓶颈；借助各种质量分析数据有效强化产品质量管理，追踪质量原因，降低质量成本。



完善的质量监控体系

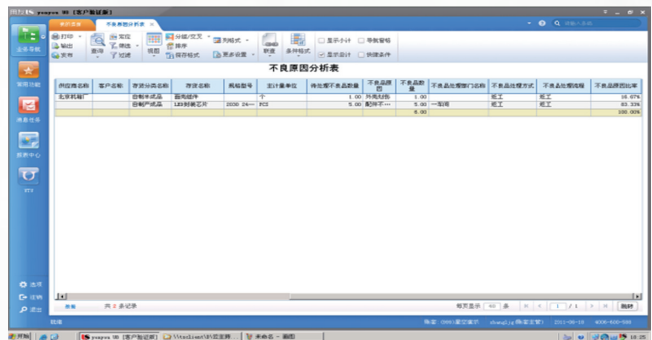
通过对采购到货、工序转移、完工入库、销售发货等业务环节的质量检验控制，帮助企业实现了从设计到制造直至售后的全过程完善的质量监控体系。

基于数据的不良品处理及分析

支持如降级、报废、分拣、返工、返修、改制等多种不良品处理方式，可以在不影响交付的前提条件下，科学地进行不良品处理；同时可以依据多角度的图文并茂的不良品分析报告，找出可行的质量改进手段，有效降低缺陷率和返工率，保障交付质量；通过分析所有影响质量成本的因素，包括人、设备、材料等，验证并改善质量成本。

严谨的质量问题追溯

当发生质量问题和事故时，生产总监（CPO）可以借助覆盖业务全过程的质量记录，如来料检验单、工序检验单、产成品检验单、发货检验单以及样品检验单等快速地定位质量问题发生的源头，实现企业从原材料到产成品到分销零售的批次质量追溯。



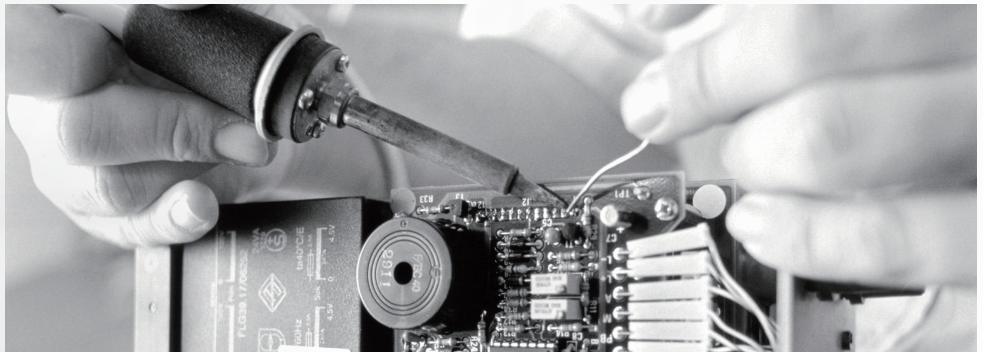
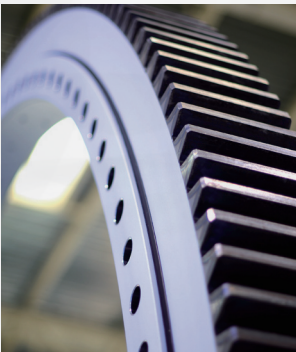
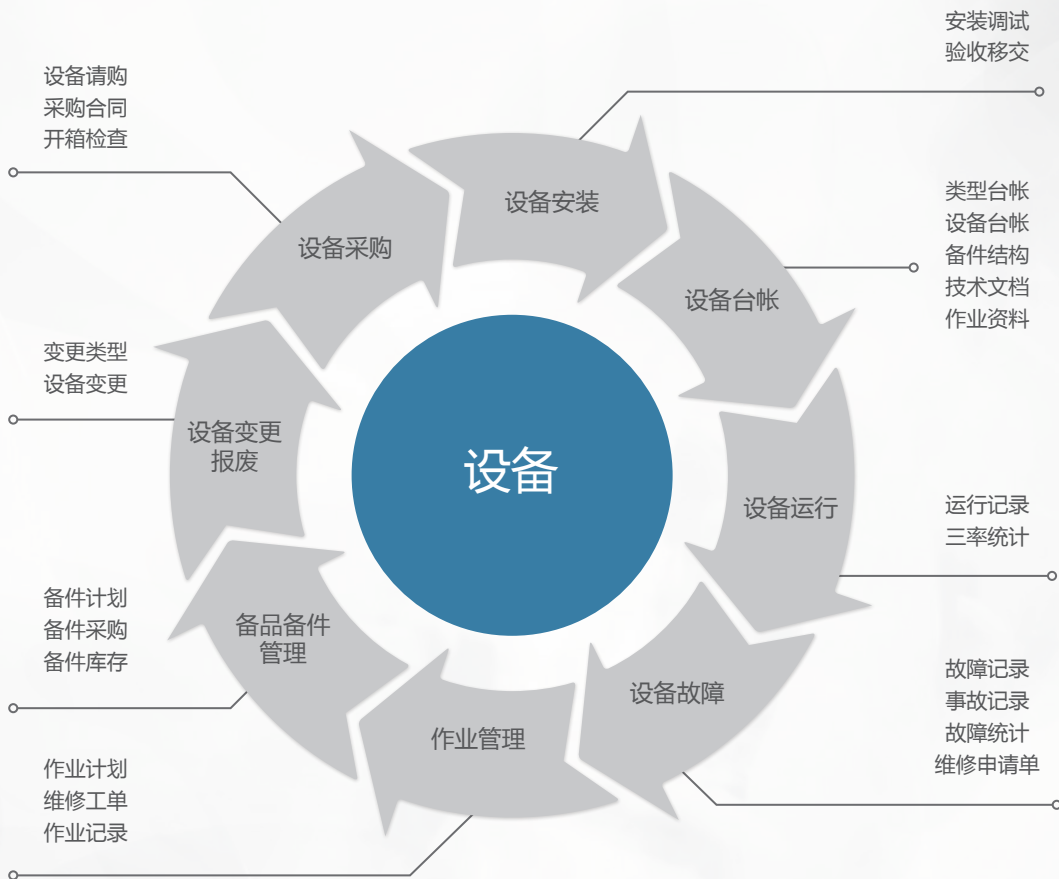
最佳实践：

山东潍坊润丰化工有限公司是农药制造企业，质量管理要求按等级区分产品、实现中控检验、符合农药制造企业的质量分析报表。通过U8+全面质量管理严格控制从原料检验、中控检验到产品检验的流程和批次，实现了质量管理的闭环控制和质量的可追溯管理。

S

科学安排设备的使用

U8+设备管理辅助生产总监（CPO）依据生产任务科学制定设备的使用计划，包括设备的使用、保养及维修，并详细记录设备的运维数据。此外，规范管理备品备件的收发存，以免影响维修保养的效率及质量。通过对设备日常运行数据的分析，可及时发现设备使用的不合理，延长设备寿命，提高设备使用效率。





通过建立完整的设备台账，避免设备闲置、重复购买等造成的损失。通过同固定资产、维修保养过程的协同，跟踪设备状态、价值信息，发挥企业资产价值。

生产总监（CPO）可以通过日常的故事与故障情况的分析，丰富设备管理知识库，不断提升设备运维能力，从而保证设备的完好率，保障生产稳定进行。

依据设备维修保养计划合理控制备品备件的领用，在提高设备使用的可靠性、维修性和经济性的前提下，尽量减少备品备件的资金占用。

序号	设备名称	对象类型	对象	测量值	上限	下限	计量单位	测量时间
1	01	车轴温度	位置	25.000000	30.000000	15.000000	摄氏度	2012-09-28
2	02	机轴温度	设备	23.000000	30.000000	15.000000	摄氏度	2012-09-28
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								

统计项	设备数量	完好设备数	完好率
一车间(1)	7	7	100.00%
一车间1工序(1001)	4	4	100.00%
一车间2工序(1002)	3	3	100.00%
二车间(2)	8	6	75.00%
二车间1工序(2001)	5	5	100.00%
二车间2工序(2002)	3	1	33.33%
合计	30	26	

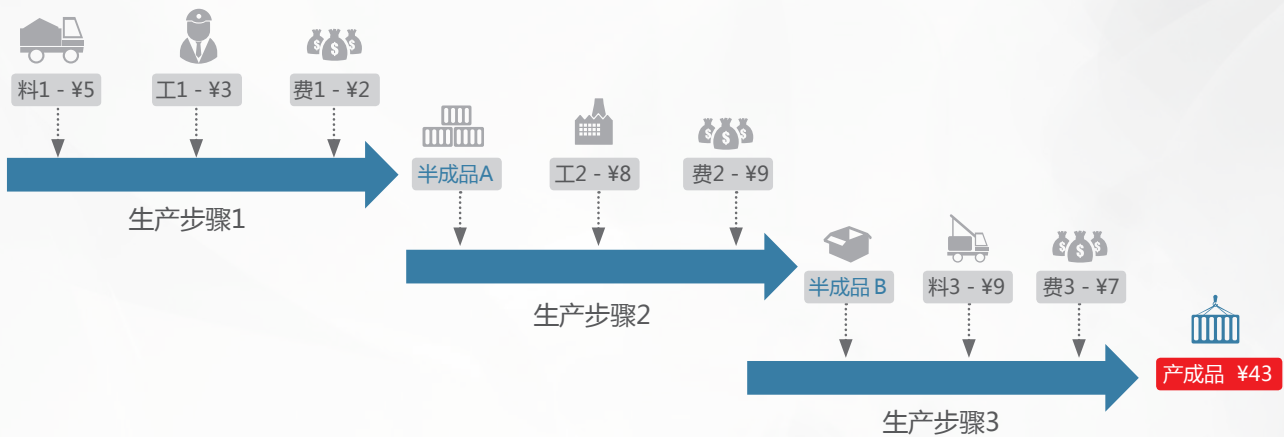
最佳实践：

山东蓝帆化工有限公司属于设备密集且连续生产型企业，企业设备上千台套，通过U8+企业建立了以预防为理念的全面设备管理系统。依据巡检、大修、故障、维护等记录进行相关统计分析，生产总监（CPO）能及时掌握设备的运行状态，建立了设备的润滑标准，润滑周期性预警提示，保障了安全生产。

6

精细核算及控制生产成本

生产总监（CPO）可以通过车间完工汇报及时统计工人的计件或计时工资，为成本的人工成本提供准确的数据；通过车间在制品的详细统计，为成本核算提供准确的间接成本的分摊依据。依据多维度的成本分析数据，生产总监可以准确判断各成本中心的结构是否合理，以便制定科学的调整策略。



有效的生产成本控制

生产总监（CPO）通过按订单+BOM发料或限额领料等控制手段，有效控制车间过量领料造成的浪费，从而控制生产成本的虚高。

实现工序级的成本核算及考核

通过用友独有的U8+安全防护套件系统，自动进行系统及设备的安全体检，通告U8主机各项体检结果，指导进行针对性的安全防护及修复工作，实时对系统服务器、U8注册表、专属目录、资源占用及网络连接进行安全监控，对系统软件及注册表、目录、关键文档进行安全加固。

序号	材料编码	材料名称	规格型号	单位	数量	计划成本	实际成本	子件损耗率(%)	基本费率	变动费率
1	0104001	五金件	12#-3-L20W	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
2	0104002	紧固件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
3	0104003	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
4	0104004	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
5	0104005	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
6	0104006	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
7	0104007	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
8	0104008	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
9	0104009	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
10	0104010	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
11	0104011	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
12	0104012	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
13	0104013	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
14	0104014	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
15	0104015	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
16	0104016	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
17	0104017	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
18	0104018	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
19	0104019	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
20	0104020	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
21	0104021	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
22	0104022	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
23	0104023	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
24	0104024	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
25	0104025	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
26	0104026	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
27	0104027	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
28	0104028	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
29	0104029	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	
30	0104030	五金件	1.5*10-10mm	PCS	100.00	100.00	0.00	1.00	1.00	

序号	车间/部门	姓名	工种	计件工资	计时工资	津贴	奖金	扣款	实发工资	备注
1	0001	张三	普工	100.00	0.00	0.00	0.00	0.00	100.00	
2	0002	李四	普工	150.00	0.00	0.00	0.00	0.00	150.00	
3	0003	王五	普工	200.00	0.00	0.00	0.00	0.00	200.00	
4	0004	赵六	普工	250.00	0.00	0.00	0.00	0.00	250.00	
5	0005	孙七	普工	300.00	0.00	0.00	0.00	0.00	300.00	
6	0006	周八	普工	350.00	0.00	0.00	0.00	0.00	350.00	
7	0007	吴九	普工	400.00	0.00	0.00	0.00	0.00	400.00	
8	0008	郑十	普工	450.00	0.00	0.00	0.00	0.00	450.00	
9	0009	冯十一	普工	500.00	0.00	0.00	0.00	0.00	500.00	
10	0010	陈十二	普工	550.00	0.00	0.00	0.00	0.00	550.00	
11	0011	褚十三	普工	600.00	0.00	0.00	0.00	0.00	600.00	
12	0012	褚十四	普工	650.00	0.00	0.00	0.00	0.00	650.00	
13	0013	褚十五	普工	700.00	0.00	0.00	0.00	0.00	700.00	
14	0014	褚十六	普工	750.00	0.00	0.00	0.00	0.00	750.00	
15	0015	褚十七	普工	800.00	0.00	0.00	0.00	0.00	800.00	
16	0016	褚十八	普工	850.00	0.00	0.00	0.00	0.00	850.00	
17	0017	褚十九	普工	900.00	0.00	0.00	0.00	0.00	900.00	
18	0018	褚二十	普工	950.00	0.00	0.00	0.00	0.00	950.00	
19	0019	褚二十一	普工	1000.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1000.00	
20	0020	褚二十二	普工	1050.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1050.00	
21	0021	褚二十三	普工	1100.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1100.00	
22	0022	褚二十四	普工	1150.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1150.00	
23	0023	褚二十五	普工	1200.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1200.00	
24	0024	褚二十六	普工	1250.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1250.00	
25	0025	褚二十七	普工	1300.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1300.00	
26	0026	褚二十八	普工	1350.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1350.00	
27	0027	褚二十九	普工	1400.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1400.00	
28	0028	褚三十	普工	1450.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1450.00	
29	0029	褚三十一	普工	1500.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1500.00	
30	0030	褚三十二	普工	1550.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1550.00	

最佳实践：

常州星宇车灯股份有限公司通过U8+成本管理和生产管理系统的结合，建立起以工序流转为核心的生产成本核算体系。借助二维码工票的快速扫描实现对车间人力的计时，计件的及时统计，计算工人工资的同时精细核算出订单在车间的工序级成本。

数据驱动的 成功典范——方圆支承



方圆支承
FY SLEWING RING

马鞍山方圆回转支承股份有限公司是全国规模最大的回转支承生产企业之一。通过应用U8+数据驱动的全面生产管理提高了生产效率，节约了工时，大幅提升了企业的接单生产能力和市场竞争力。

生产计划模拟，实现以销定产：

完全按照市场的需要来进行生产计划排产，减少了不必要的生产，使得生产更加有序，订单的完成率提高近20%。

透明化的车间成本管控：

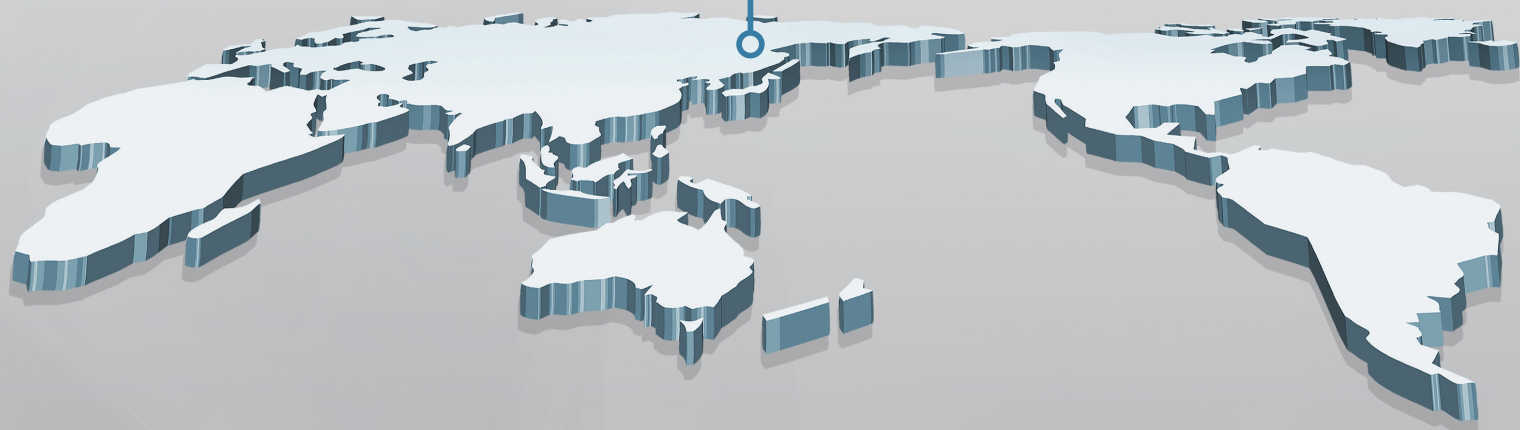
严格控制了生产材料的领用，减少了车间浪费；精确的车间成本计算，为合理减少不必要的车间费用提供的改善基础。

建立了新的设备管理体系：

改变了陈旧的设备管理方式，使设备使用更合理，提高设备管理能力。

实时的分析报表查询：

随时监控材料消耗情况和进行生产跟踪，及时发现进度、质量和成本问题，生产总监（CPO）可以从容应对。



用友 推动管理进步

用友
yonyou

地址：北京市海淀区北清路68号用友软件园
邮编：100094 总机：+86 10 62436688
网址：www.yonyou.com
客户专线：4006 600 588
服务邮箱：contact@yonyou.com