

LPP系统介绍 李秋云

2017 09



目录 Catalogue



计划管理



采购管理



生产管理



销售管理



库存管理



质量管理



成本管理

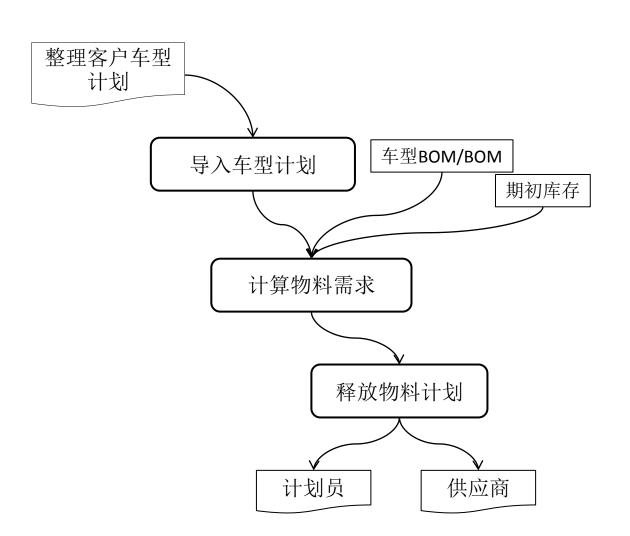


相关接口



计划管理

- 预测计划指的是月或周的车型计划,具体指的是广汽和广菲克两家客户
- 当计划变动时,滚动更新计划
- 后续可以考虑和广汽和广菲克做客户EDI接口
- 系统显示预期库存水准和折合库存
- 用于长周期物料的采购
- 用于产能评估和月度生产计划的执行完成情况





计划管理_物料预测需求

长周期 采购物料需求 计划

	DC/ IS	±44	MANA EL	##-WPI ++++-44			ноло	周月	总	当前	2017-	<u>09</u>			2017-	<u>-10</u>			2017	<u>-11</u>			2017	<u>-12</u>
Sec	q路线	库位	物料号	物料描述	安主	最大	期例	数	使 收	己收	待收	需求	折合	期末	待收	需求	折合	期末	待收	需求	折合	期末	待收	霊求
1	WJHM-RM101	RM10	/1 80041101	1 PC/ABS C1200HF BK 701	0	0								1289	1000	208.22	0	2080.78	0	276.67	0	1804.1	0	253.74
2	WJHM-RM101	RM10	/1 80032701	POLYONE PC 000-000 BK	50	200	31	5.9	0	0	0	0	0	31	0	7.3	0.7	24.41	100	14.59	0	109.81	0	7.3
3	WJHM-RM101	RM10	/1 80031801	PC Sabic/FXD 123RGY7G114X Light Gray	50	100	264	11.2	0 /	0	0	38.88	9.1	234.22	0	21.06	0	213.16	0	41.37	0	171.79	0	28.44
4	WJHM-RM101	RM10	/1 80039201	1 PC-ABS Cycoloy XCY620S本色	9000	0 12000	1083	4 4.1	0	2000	0	3141.31	1 2937.23	3 <mark>12629.92</mark>	<mark>2</mark> 2000	2577.02	126.48	3 <mark>12179.37</mark>	<mark>7</mark> 2000	4437.98	3 0	9741.39	0	2897.33
5	WJHM-RM101	RM10	/1 80033201	1 Sabic PC/ABS XCY620S-76701	0	0	825	2.3	0	1000	0	289.74	194.42	1729.68	0	181.49	0	1548.19	0	248.35	0	1299.84	0	222.88
6	WJHM-RM101	RM10	/1 80043237	3 sabic PC 121R WH3A022X	0	0	780	32.7	0 /	0	0	32.94	10.19	757.25	0	55.43	5.68	707.51	0	28.42	0	679.09	0	27.79
7	WJHM-RM101	RM10	/1 8004331/	4 SABIC PC PC+ PTFE 10% WR5210R-7921	. 0	0	75	4.2	0	500	0	25.3	14.8	564.5	0	42.41	21.17	543.26	0	22.09	0	521.17	0	20.68

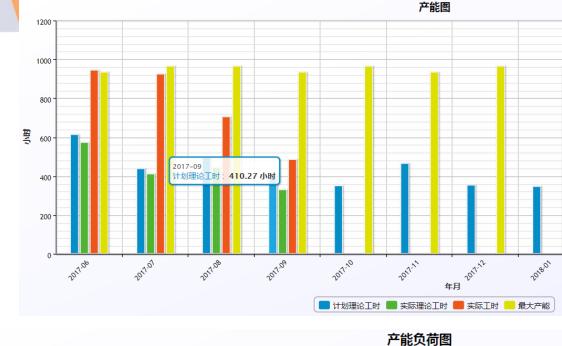
- 采购物料需求计划显示未 来12个月的物料需求和预 期的库存水准,通过警告 色提示
- 生产排产显示前一个月和 当前月的月度计划完成情况,显示未来14天的库存 水准,通过警告色来提示

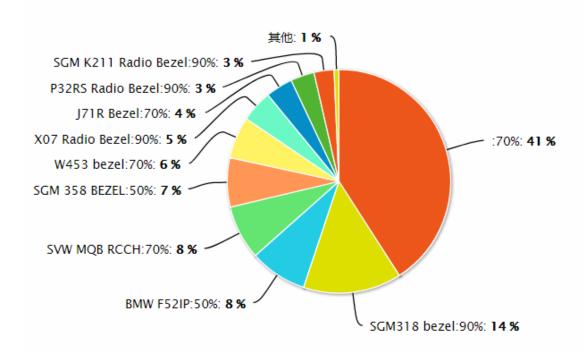




计划管理_产能计算

设备号	物料号	物料描述	合格率	2017-06	2017-07	2017-08	2017-09	2017-10
计划理论工	时	3941.85	80.13%	612.92	438.6	495.08	410.27	348.48
实际理论工	时	1760.03	99.50%	573.31	411.99	443.92	330.81	0
实际工时		3058	-	946	924	704	484	0
最大产能(/	(时)	11356.71	-	933.43	964.54	964.54	933.43	964.54
设备负荷%		34.71	-	65.66	45.47	51.33	43.95	36.13
PL1-003	33016401	X07 面板支架 喷漆件	90.00%	2.82	16.04	25.4	12.09	15.72
PL1-003	33016801	X07 下按钮 喷漆件组件	90.00%	0.41	2.34	3.7	1.76	2.29
PL1-003	33017601	X07 上按钮 喷漆件组件	90.00%	0.82	4.68	7.41	3.53	4.59
PL1-003	33019101	X07 旋钮盖 喷漆件	90.00%	0.12	0.54	0.91	0.49	0.66
PL1-003	33038801	X07 活动盖 喷漆件	90.00%	0.21	1.17	1.85	0.88	1.15





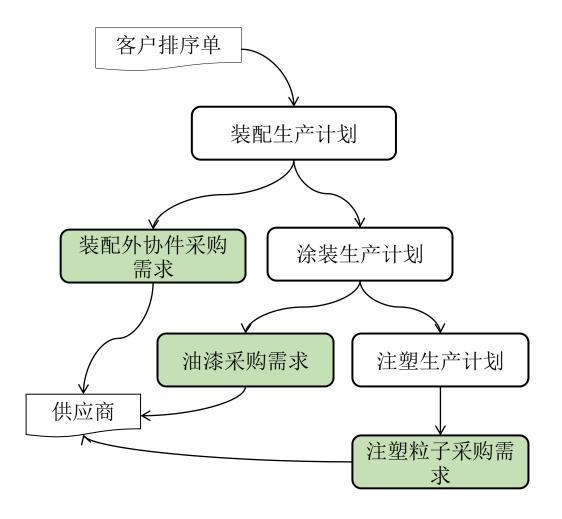




短周期模型(天)

净需求=需求+安全库存-当前库存-待收库存

- 装配生产计划跟着客户排序单走
- 涂装生产计划跟着装配生产计划走
- 注塑生产计划跟着涂装生产计划走





计划管理_天需求

C	B6715	d-14	Alm Will Co	#6nW1+11++	由人	ΒΙ	шепн	库存	总待	当前	<u> 2017-</u>	<u>09-16</u>			2017	<u>-09-17</u>			2017	-09-18			2017-	09-1 <u>9</u>			2017-	09-20			2017-0	09-21		
Seq	哈 犹	库位	物料号	物料描述	女主	最大	期例	天数	收	己收	待收	早班	晚班	期末	待收	早班	晚班	期末	待收	早班	晚班	期末	待收	早班!	晚班	期末	待收	早班 5	晚班 !	期末	待收	早班	晚班	期末
1	TSQC1-RM10	1 RM101	39092126	M0 上排六按键 组件 注塑	0	2000	0	0	5184	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2880	0	0	2880	0	3000	ם	-120	0	0	0	-120
2	TSQC1-RM10	1 RM101	39092129	M0 下排外侧四按键 组件注塑	0	2000	0	0	4992	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3072	0	0	3072	0	3000	ם כ	72	0	0	0	72
3	TSQC1-RM10	1 RM101	39092132	M0 下排内侧四按键 组件注塑	0	1500	0	0	4992	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3840	0	0	3840	0	4000	٥	-160	0	0	0	-160
4	TSQC1-RM10	1 RM101	39092144	M0 旋钮 注塑	0	2000	0	0	12096	0	3456	0	0	3456	0	0	0	3456	0	0	0	3456	6912	0	0	10368	0	6000	ם ס	4368	0	0	0	4368
5	TSQC1-RM10	1 RM101	39092136	M0 活动盖 注塑	0	2000	0	0	5376	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3072	0	0	3072	0	3000	0	72	0	0	0	72
6	TSQC1-RM10	1 RM101	33067901	K211 仪表速度盘-低配 注塑	0	3000	0	0	2025	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2025	0	2000	25	0	0	0	25	0	0 (: כ	25	0	0	0	25
7	TSQC1-RM10	1 RM101	33068401	K211 仪表转速盘-低配 注塑	0	3000	0	0	1800	0	1800	0	1600	200	0	0	0	200	0	0	0	200	0	0	0	200	0	0 (ם :	200	0	0	0	200
8	TSQC1-RM10	1 RM101	33068901	K211 仪表速度盘-高配 注塑	5000	12000	7684	1.65	11505	0	0	0	0	7684	0	0	0	7684	2340	0	5000	5024	0	0	0	5024	5070	0 0	ם	10094	0	5000	0	5094
9	TSQC1-RM10	1 RM101	33069401	K211 仪表转速盘-高配 注塑	5000	12000	9990	4.68	14400	0	1200	1600	0	9590	0	0	0	9590	0	0	1600	7990	600	1600	0	6990	3000	1600	0	8390	1800	3200	0	6990
10	TSQC1-RM10	1 RM101	33124001	C346 面板-共用按键-套件注塑	0	5000	2112	0.65	10944	0	0	2000	0	112	0	0	0	112	960	0	0	1072	0	1000	0	72	0	0 (ם כ	72	0	0	0	72
11	TSQC1-RM10	1 RM101	33124101	C346 面板-按键C型-套件注塑	0	3000	0	0	1152	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0 (0	0	0	0	0	0
12	TSQC1-RM10	1 RM101	33124301	C346 面板-按键A型-套件注塑	0	5000	2304	0.69	8064	0	0	2000	0	304	0	0	0	304	0	0	0	304	0	0	0	304	0	0 (ם כ	304	0	0	0	304
13	TSQC1-RM10	1 RM101	39090671	SGM318 下饰条 注塑	0	5000	1920	1.1	1920	0	0	0	1500	420	0	0	0	420	1920	0	2000	340	0	0	0	340	0	0 (٥ :	340	0	0	0	340
14	TSQC1-RM10	1 RM101	39091034	SGM318 大按键组件 注塑	0	5000	0	0	2100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2100	0	2000	100	0	0	0	100	0	0 (٥	100	0	0	0	100
15	TSQC1-RM10	1 RM101	39091035	SGM318 小按键组件 注塑	0	5000	2160	1.08	2160	0	864	0	3000	24	0	0	0	24	1296	0	1000	320	0	0	0	320	0	0 (٥	320	0	0	0	320
16	TSQC1-RM10	1 RM101	39091036	SGM318 左右饰条组件 注塑	0	3000	0	0	3150	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3150	0	3000	150	0	0	0	150	0	0 (٥	150	0	0	0	150
17	TSQC1-RM10	1 RM101	39091484	X0 面板 -低配-注塑件 注塑	0	2400	0	0	3000	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3000	0	0	3000	0	3000	٥	0	0	0	0	0
18	TSQC1-RM10	1 RM101	39091490	X0 上排8按钮组件注塑键注塑	0	0	0	0	3040	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3040	0	0	3040	0	3000	ا د	40	0	0	0	40
19	TSQC1-RM10	1 RM101	39091491	X0 下排按钮低配组件注塑键 注塑	0	0	0	0	2304	0	288	0	0	288	0	0	0	<mark>288</mark>	0	0	0	288	2016	0	0	2304	0	2000 (o /	304	0	0	0	304
20	TSQC1-RM10	1 RM101	39091836	C520 共用按键套件 注塑	0	4000	10176	1.45	17856	0	0	10000	0	176	0	0	0	176	3840	0	0	<mark>4016</mark>	0	4000	0	16	0	0 (٥	16	0	0	0	16
21	TSQC1-RM10	1 RM101	39091837	C520 按键A型套件 注塑	0	2000	0	0	2304	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0 (0	0	0	0	0	0
22	TSQC1-RM10	1 RM101	39091839	C520 按键C型套件 注塑	0	4000	4644	0.88	16128	540	0	5000	0	184	0	0	0	184	6336	0	0	<mark>6520</mark>	0	6000	0	520	0	0 ()	520	0	0	0	520

- 长周期物料采购需求的计算. 长周期的物料采购一般采用看板,容易因客户计划的变化或断点导致呆滞库存.
- 生产计划需求的计算和排班.生产计划难以和客户计划/上一道生产需求的协同,靠高库存来满足需求.
- 短周期采购难以和生产计划协同.



采购管理

一 供应商发货

1

PO:	77777 Dock: 1	XXX								
		W	WinTime: 10:00 1st July 2017							
No	Item	Desc	Uom	UC	Qty					
1	Α	AAA	EA	12	24					
2	В	BBB	EA	12	48					
3	С	CCC	EA	200	200					
4	D	DDD	EA	100	200					

供应商登录到LPP的供应商门户

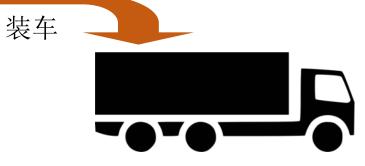
- 1. 采购单开始备货
- 2. 供应商备货,打印外包装条码和托盘条码
- 3. 供应商基于LPP的采购订单进行发货
- 4. 供应商打印ASN, 运输



3

LPP

发货





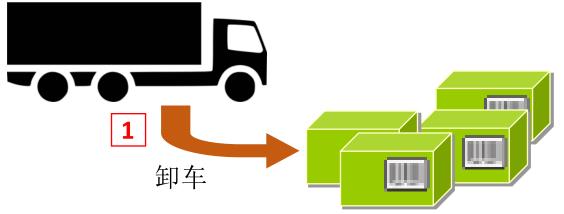


ASN	I:88888										
No	Item	Desc	Uom	UC	Qty						
1	Α	AAA	EA	12	24						
2	В	BBB	EA	12	48						
3	С	CCC	EA	200	200						
4	D	DDD	EA	100	200						



采购管理 一 收货

ASN:88888										
No	Item	Desc	Uom	UC	Qty					
1	Α	AAA	EA	12	24					
2	В	BBB	EA	12	48					
3	С	CCC	EA	200	200					
4	D	DDD	EA	100	200					



- 1. 卸车
- 2. 扫描ASN条码和外包装条码(或托盘条码)进行收货
- 3. 打印收货单,签收

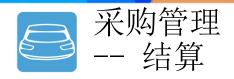




Reco	eipt No	tes		RCT No.: 99999 ASN No.: 88888							
No	Item	Desc	Uom	UC	Qty						
1	Α	AAA	EA	12	24						
2	В	BBB	EA	12	48						
3	С	CCC	EA	200	200						
4	D	DDD	EA	100	200						
			Receiv	er: XXX							

问题:

- 1.外包装条码规范,尺寸,内容
- 2.托盘条码
- 3.LPP供应商门户系统和IMES3.0供应商门户的协同





问题:

- 1. 暂不支持供应商寄售
- 2. 应付系统尚未开发



生产管理

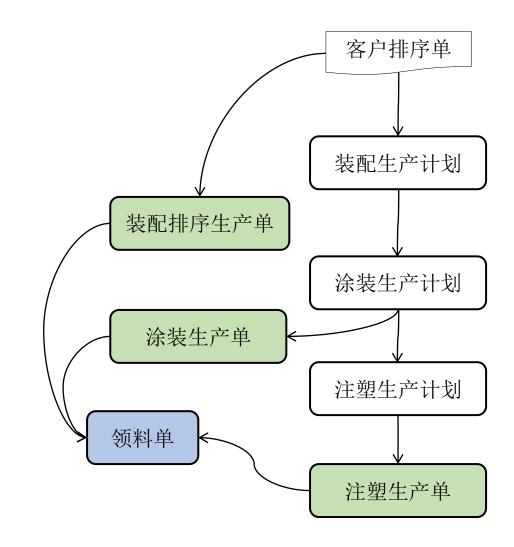
- 1. 接收客户排序单信息
- 2. 形成装配排序生产计划
- 3. 将装配生产计划释放为装配生产单
- 4. 根据装配生产单绑定出领料单

装配生产:

- 1. 按机台生成排序生产单(6~20个)
- 2. 扫描条码装箱
- 3. 排序生产单完成后反冲库存

涂装/注塑生产:

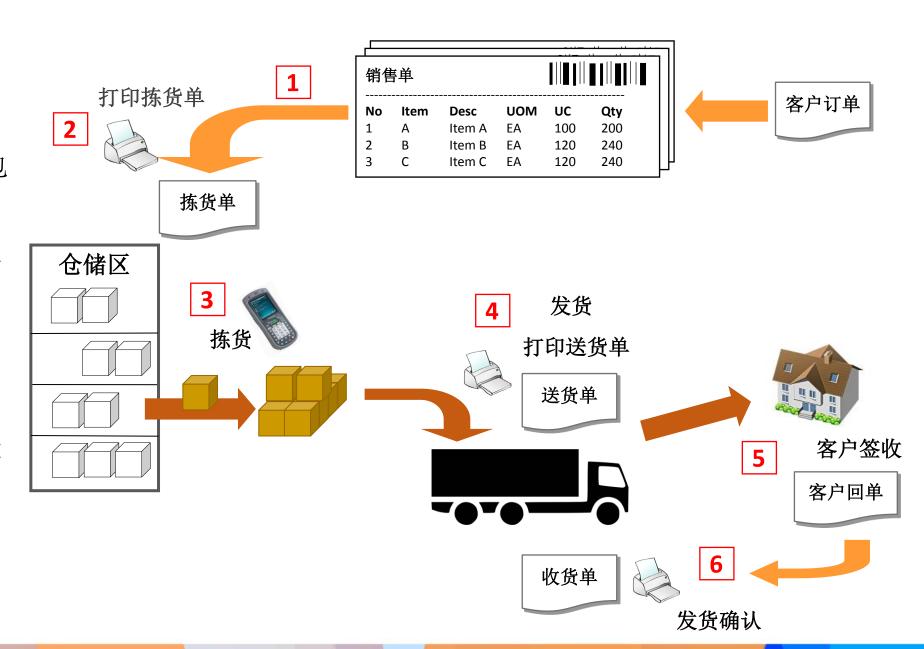
略





销售管理

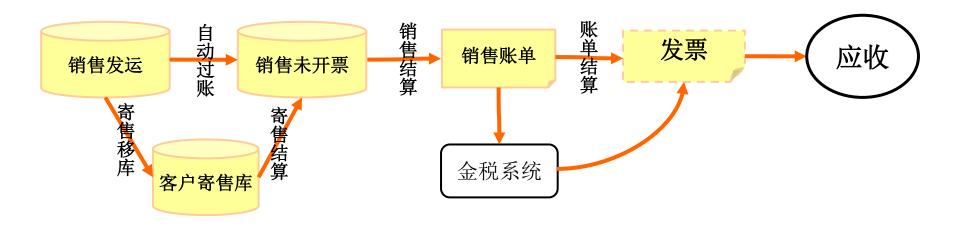
- 排序件自动做销售发运
- 非排序件扫描销售单,外包 装条码发货
 - 1. 根据客户订单创建销售单
 - 2. 由销售单生成拣货单
 - 3. 根据拣货单进行拣货
 - 4. 拣货单发货,生成送货单
 - 5. 客户签收
 - 6. 根据签收数量在系统上做 发货确认





销售管理

-- 结算



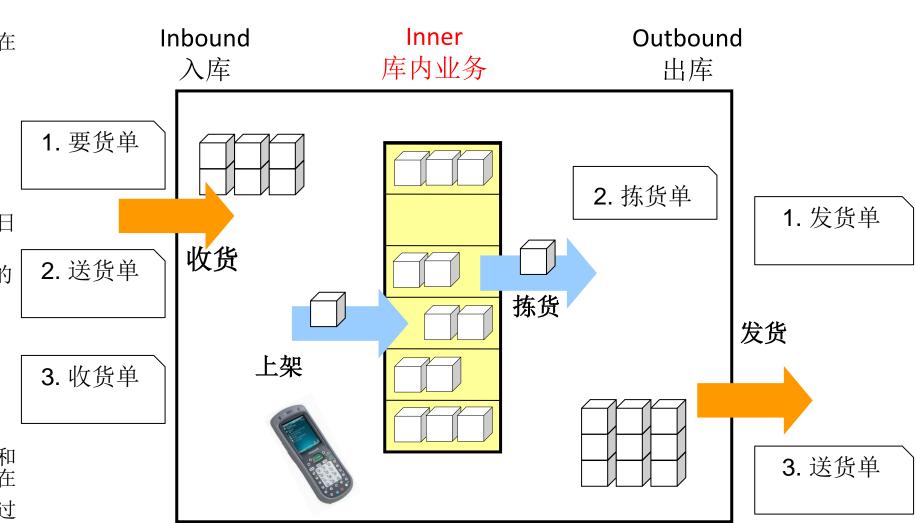
- 销售寄售在LPP系统中做寄售移库处理
- 销售账单可以直接导入到金税系统中开销售发票

应收系统尚未开发



库存管理

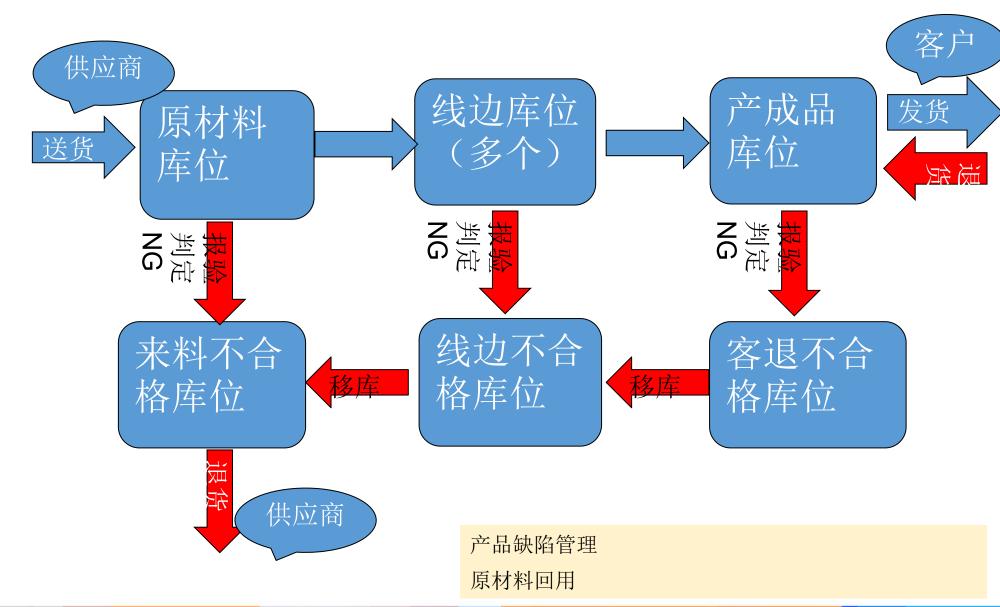
- 动态库位管理
 - 系统记录每个条码(物料)所在的库格
 - 按拣货规则生成拣货单
 - 拣货单指导取货
- 先进先出控制
 - 条码中包含物料的批号、生产日期信息
 - 用"生产日期"作为FIFO计算的 依据
 - 拣货单中列出物料所在的库格
- 账物相符
 - 库存事务自动更新账面库存
 - 账面库存分条码(有编号的)和数量(无编号的)两种状态存在
 - 实物库存与账面库存的差异通过 盘点流程处理





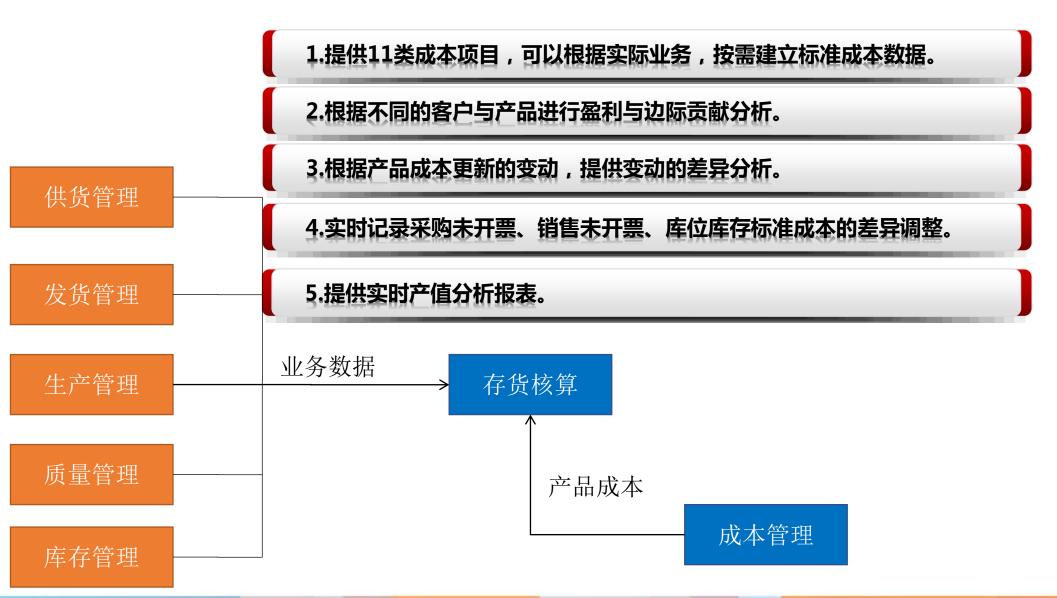
质量管理

- 客户退货流程
 - 客户退货
 - 客户扣货补发
 - 客户换货
 - 客户扣实收
 - 客户拒收
 - 客户索赔
 - 客户索赔退实物
- 产品质量控制
 - 进货检验
 - 嫌疑品报验
 - 退货报验
- 不合格品处理
 - 供应商退货
 - 内部退货
 - 让步使用
 - 返工
 - 报废

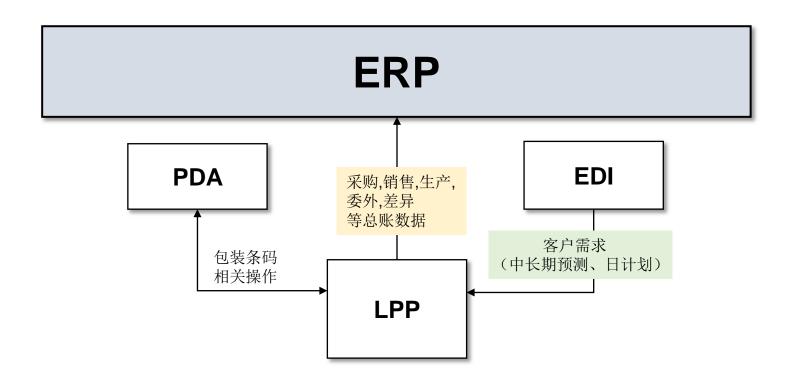




成本管理









成本管理 -- 总账

1. 采购	单据名称	序号	摘要	科目	借方	贷方
1. / / / /	采购入库单	,		材料采购	1.00	- 贝刀
		2	采购价差	价格差异-采购价差	1.00	
		3	7KW4M2	应付账款-暂估	1.00	2.00
		<u> </u>				2.00
	采购账单	序号	摘要	科目	借方	贷方
	采购发票	1	采购金额	应付账款-暂估	1.00	
		2	发票价差	价格差异-发票价差	1.00	
		3	整单折扣	价格差异-发票汇总折扣	1.00	
		4	账单总额	应付账款-货款		3.00
2. 销售						
	销售出库单	序号	摘要	科目	借方	贷方
		1	销售出库单	发出商品	100.00	
		2		库存商品		100.00
	销售账单	序号	摘要	科目	借方	贷方
		1	销售发票	销售成本	100.00	
		2		发出商品		100.00
	销售账单	序号	摘要	科目	借方	贷方
	销售发票	1	销售发票	应收账款	117.00	
		2	销售账单金	销售收入		110.00
		3	销售发票」	销售收入-折让		-10.00
		4	销售发票	应交税金-销项税		17.00
6. 库存调	入库调整单	序号	摘要	科目	借方	贷方
整差异 (标准成	出库调整单	1	库存调整法	原材料	100.00	
本调整)		2	库存调整差	产成品	100.00	
, , , , , , , ,		3		差异-库存调整差异	-200.00	

3. 生产						
	生产出库单	序号	摘要	科目	借方	贷方
		1		生产成本-直接材料-原材料	100.00	
		2		生产成本-直接材料-半产品	100.00	
		3	生产出库单	原材料		100.00
		4	生产出库单	产成品		100.00
	生产入库单	序号	摘要	科目	借方	贷方
		1	生产入的产	产成品	200.00	
		2	产成品的 标准员 (按定 的成本 的成本 目) 品, 目) 目) 日, 日, 日, 日, 日, 日, 日, 日, 日, 日, 日, 日, 日,	生产成本-直接材料		100.00
		3	产成品的 标准员 (的成本 的成本 的成本算)	生产成本-直接人工等成本项	ĪΒ	100. 00
4 = 4						
4. 委外	 4	₽ □	L첫 교육	N.O.	/+	化 之
	委外出库单	序号	摘要	科目	借方	贷方
		1		生产成本-直接材料-原材料	100.00	
		3		生产成本-直接材料-半成品	100.00	
			要外出 - 加 委外出原材	生产成本-委外加工费	100.00	200.00
		4 5	要外出序 / 委外出产 /			100.00
		<u> </u>	安介山)) 月入日日		100.00
	委外入库单		摘要	科目	借方	贷方
		1		产成品-委外产品	200.00	24/4
		2		生产成本-直接材料	200.00	100.00
		3		生产成本-委外		100.00
			123717 MMH			

THANKS