

从企业经营管理的角度出发，电子行业企业需要不断面对来自下面四个方面的挑战：

- 1、竞争环境提出的挑战：速度
- 2、产品的品质要求：质量
- 3、价格优势的保持：成本控制
- 4、满足不断变化的客户需求：客户定制

一、产品管理需求分析

1灵活的物料编码定义功能

泛普提供自定义长度，多级次的编码方案管理，可以针对物料的不同类别设定不同的存货类别并予以编码进行管理

2齐全物料清单管理功能

泛普ERP提供的物料清单模块，可方便的录入BOM信息，并提供计划品、模型及选项类物料BOM录入以作为需求预测展开的依据

3完整的产品设计变更解决方案

针对电子企业物料清单和加工工艺经常会发生变更的情况，泛普提供了完整的工程物料清单和工程工艺路线以及变更过程的管理与控制，帮助企业做好工程变更内容的管理记录以及工程变更过程的申请、审批、批准等记录。

二、产品管理需求分析

满足预测和订单冲抵，满足滚动计划

提供了按类别、按系列做预测，并提供纯预测和纯订单的生产方式，预测+订单的无机关联生产方式，以及预测与订单五种有机关联生产方式，保持了计划的动态滚动性，将误差减至最小。

系统同时提供了客户订单与零部件预测计划的抵消，解决计划来源的多样性从而保证计划不多不少刚好及时可行。

2支持ATO、PTO模型的物料清单

系统支持ATO，PTO等模型BOM，可方便企业在应用系统时快速配置产品，同时对BOM也可以做到版本的管理。部分电子电器产品存在大量零部件选配要求及散件集成发货要求，提供了完善的选配管理(ATO/PTO)，方便的产品结构选配建立、修改，并按选配BOM执行生产、采购及领发料管理。大大降低了企业BOM维护的数量。

3自动排产，可视化订单排程与变更

n 直观地掌握计划安排;

n 灵活的鼠标拖带调整可反写订单进度;清晰反应订单进展状态。

4计划溯源，客户订单的全程跟踪

系统提供了以订单为独立需求的MPS、MRP、资源需求计划、订单成本模拟、订单的全程跟踪，并可以对客户定单做到跨部门的及时有效的全程跟踪，从预计完工期到各加工车间、工段、工作中心、工艺加工现状，质量及材料消耗、所用资源、消耗工时、成本、料品批次等

三、采购管理需求分析

1按期采购与按单生产完美结合的物料采购计划

电子企业为满足客户不断变化调整的订单需求，需要企业在计划、生产过程中全程按订单进行追踪，然而企业的采购行为往往是按周期合并下单并要求供应商针对物料周期性地供货，这样在MRP展开过程中就产生了按期间采购和按单追踪的矛盾。泛普ERP可以针对物料在存货档案中可以分别设置PE件和LP件(期间供应和批量供应)，系统在MRP展开时会自动按物料该属性的不同将需求合并供应或按单分别供应。

2配额管理

系统提供了两种配额算法：简单比例配额和累计比例配额。

简单比例配额就是在对供应商进行配额计算时，不考虑该供应商的历史供货量，严格按照供应商的配额比进行计算。累计比例配额是在对供应商进行配额计算时，要考虑该供应商的历史配额量。这种配额方式追求的目标是在一段时间内，对某一个

存货，各个参与配额的供应商的实际采购量维持在其规定的配额范围内(即所规定的配额比例)。也即每次配额时，实际完成率最低的优先分配。

3全方位的供应商评比

为了让采购人员直观、准确地选择供应商，让管理人员严格、科学地监控采购者，U8ERP提供了供应商查询，使我们可以按照物料、时期、供应商甚至采购员做供应商价格、到货合格率查询，到货准时性比较查询。对于供应商的评分，通过人为过程来确定，系统可以只记录评分结果与评分查询。

4VMI代管仓管理

VMI代管(VMI)是国内目前主机厂、总装厂、供应链上的关键配套企业普遍存在的一种先送货，后按消耗结算的采购业务模式。它的主要问题是解决供货需求双方消耗统计和处理。

四、生产管理需求分析

1生产订单ATP预测

如果发生临时插单，除在订单阶段可对所需材料进行ATP模拟外，对于不启用MRP系统进行物料需求计算的企业，ERP还提供了生产订单的模拟，用户可以在生产订单开单后运行计算，系统会自动算出各子件需求日期的数量，便于用户考察生产订单的可执行状况。

2工序管理满足精确的生产进度控制

ERP提供的车间管理依据各制成品的加工工艺路线，以支持车间工序(Operation)计划，并作为产能管理的依据;通过车间事务处理，可随时掌握生产订单各工序在制品状态、完工状况，支持工序倒冲领料，收集生产订单各工序的实际工时作为成本计算依据，自动产生工序报检并随时掌握工序质量状况。

· 生产订单工序计划可支持顺排和逆排两种计划方式。

· 转入车间管理系统的生产订单，可个别修改其工艺路线 工艺路线(Routing)：对产品制造工序的一个序列，用来生产物料。工艺路线由物料、一系列工序、工序序列和工序有效日期组成。每个工艺路线可以有任意道工序。对于每道工序，可以指定一个工作中心，以确定可用于该工序的资源。、工序计划、检验资料、资源需求等，并可按班次、设备、员工分配工序的生产计划。

- 可整批检查生产订单工序计划的产能可用性，并协助执行有限产能排程。
 - 工序转移单支持在生产订单工序内(工序内部移动)和工序间(工序之间移动)移动物料(母件)，以随时掌握物料在各工序的状态 工序状态用于控制工序内部和工序之间的移动和资源处理，并跟踪工序内部的物料(母件)。本系统包含五种工序状态(加工、检验、合格、拒绝、报废)、(加工、检验、合格、拒绝、报废)及其数量，并产生工序报检及工序倒冲领料。
 - 生产订单工时记录单可提报生产订单工序各班次、设备或员工实际完工数量及工时。工时记录单可手动输入，也可由工序转移单自动生成。
 -
- 可按多角度及时产生生产订单工序在制状况表、工序完工统计表、工序开工日期异常状况表等。

3灵活多样的领料方式

除正常的按生产订单领用方式外，对于因包装的不可分割或价值较低的材料，通常会存放在生产线或委外商处(将材料从普通仓库调拨到现场仓库或委外仓库)，在产品完工后由系统根据完工或入库产品耗用的材料自动倒扣现场仓或委外仓的材料数量。U8提供的倒冲领用正好满足了这种情况的领料需求，系统的倒冲方式包括生产倒冲和委外(入库)倒冲，生产倒冲又分为工序倒冲和入库倒冲。

4贯穿产品生产全过程的质量检验

ERP通过在供应链管理过程中建立系统、完善的质量管理体系，使得供应链管理过程更加严谨、系统、全面，质量管理成为供应链管理体系中一个不可分割的有机组成部分。系统可以处理包括来料检验(采购检验、委外检验)、产品检验、工序检验、在库检验、发货检验、退货检验、其他检验等八种类型的检验;还可以进行留样的处理，并记录留样的检验情况。

系统还提供了丰富详实的质量统计分析图表，帮助用户进行不良原因等多种分析，以不断改善产品质量。

系统还提供了完备的质量文档管理以解决质量文档多散乱难以查看的问题。