

## 武义用友U8+ 案例：企业数字化升级 码上见功效

江苏泽景汽车电子股份有限公司，主要从事风挡式HUD及汽车智能设备的研发、生产和销售，拥有一批汽车电子行业资深专家。

### 数字化转型动因

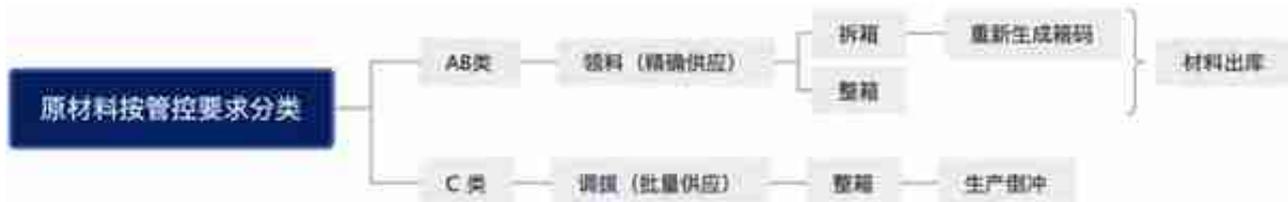
用户通过从用友T+升级为U8系统，解决了生产物料供需计划不准、人工统计物料耗时长、成本核算难度大、库存积压和缺料无法提前预警等问题。

用户目前有两个原料库，两个成品库，一个生产加工车间。如何保证账与实物一致？如何提高物料管控的精度、缩短备货周期、提升库存周转效率？如何与生产MES系统对接实现全流程物料信息追溯？就需要应用条码系统来实现。

### 条码管理应用目标

- 实现全业务流程的数字化管理
- 实现严格批次先进先出管理
- 实现账实相符和批次信息追溯

### 全流程条码管理解决方案



AB类物料采用生产领料方式，严格按照生产订单用料表进行配料，由系统按照批次先进先出规则指定拣货批次，同时根据库存分布指定拣货位置。遇到需要拆箱拣货的情况，系统自动生成新的箱码同时更新箱码对应的货品数量。扫箱码直接计数累加，同时自动校验批次信息并同步生成材料出库单。

C类物料采用倒冲领料方式，按批量和整包装调拨供应线边仓，由系统按照批次先进先出规则指定拣货批次和包装用量，同时根据库存分布指定拣货位置。其后根据产品完成数量和线边仓盘点结果自动生成材料出库单。

### 系统管控结合现场管控

- 通过使用上线包装和规格对照，解决供应商包装多样化问题，结合包装码，实现按包装分批跟踪 领料用料 结存和供货信息。
- 按照货品品类 包装 和批次管理要求划分存储区域和库位，通过系统提供的上架和拣货指引，快速定位，缩短查找路径和查找时间。
- 设置上架位置和拣货位置，规范作业路径，方便实物操作。箱码与库位动态绑定，实现库位的流通管理和包装复用。
- 利用流利货架方便车间在备货区严格按照先进先出领料。通过投料中转箱的标签实现与MES系统的条码对接。

## 操作规范说明书

- 1、原材料各操作流程岗位要求及操作指导规范
- 2、产成品各操作流程岗位要求及操作指导规范
- 3、作业指导书综合系统操作与实物操作的各项要求，配合实物场景及单据图片。
- 4、规范的管理也是向客户展示和提升客户满意度的途径

## 包装码管理

通过应用上线包装（也可以理解为过渡包装），将多样化的供应商货品包装统一为3种标准尺寸的中转箱，设定箱规，打印箱码，重新装箱。以箱为容器将不同订单、不同批次的货品进行物理区分，便于标识和查找，也便于货架设计和库容计算；同时以箱为包装进行信息跟踪和数量统计，缩短了拣货和盘点过程中清点核对数量的时间。灵活拆分包装，快速生成新码，始终保持按包装收发和退货，从而实现与MES系统的条码集成。

将周配料计划调整为日配料计划，避免了因为生产计划执行顺序调整导致无法按照预先分配好的批次顺序执行原料先进先出。当然敏捷化的日配料方式，需要更加快捷精准的拣货手段来支持，这也是应用条码系统也管理方式和计划方法带来的改变

。

## 条码系统应用流程