



用友优普
yonyou up

汽配行业研发管理信息化解决方案



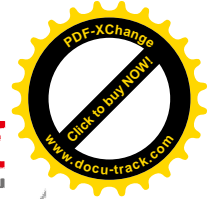
重庆宇能诚开科技有限公司

姓名 张伟

2015年7月



顾问介绍



相关经历

- 作为项目经理:负责浙江红苹果电子有限公司PLM信息化项目的项目管理、调研、方案、上线推进。
- 作为项目经理:负责郑州第二机床厂PLM项目项目管理、调研、方案、上线推进。
- 作为项目经理:负责广州广有通信设备有限公司PLM项目项目管理、调研、方案、上线推进。
- 作为项目经理:负责四川金科环保PLM项目项目管理、调研、方案、上线推进。
- 作为实施顾问:参与宁波柯力电气PLM项目实施。
- 作为实施顾问:参与天津航空机电有限公司PLM项目实施
- 作为实施顾问:参与中航电测仪器股份有限公司PLM项目实施
- 作为方案顾问:负责中国人民解放军第五七一九工厂航空发动机维修作业信息系统方案。



张伟

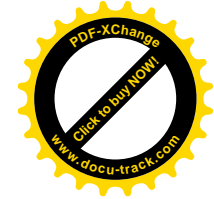
级别：高级

教育背景

2002.09—2006.06 云南大学 计算机科学与技术专业 本科

特长领域

8年PLM项目管理推进、实施经验，帮助企业建立研发管理信息化平台。专注企业设计研发流程及管理,具有项目管理及咨询实施和流程优化的丰富经验。熟悉机械、电子、军工等行业



01

行业简析

02

行业企业经营管理特点

03

行业研发管理信息化解决方案

04

方案核心价值及效益量化

05

行业成功客户



汽车配件是指用于新车装配的原部件、售后零配件及汽车用品。汽车零部件的种类名目非常多，一般情况，载货汽车的零部件总数达到7000个~8000个，而轿车的零部件总数更多，达到1万个以上。

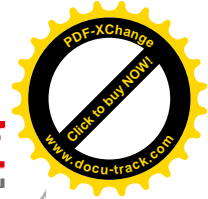
如果我们从汽车零部件的使用材质、使用用途、结构功能、科技含量等方面来看，大致可以分为以下几类：

1. 零部件按材质分类，可分为金属零部件和非金属零部件。
2. 按零部件使用用途分类，可分为汽车制造用零部件和汽车维修用零部件，各自所占比重决定于汽车产量和保有量，以及汽车维修量的多少。从世界总的状况来看，两类零部件的大体比例为80:20。
3. 按零部件的性质分类，可分为发动机系统、动力系统、传动系统、悬挂系统、制动系统、电气系统及其他（一般用品、装载工具等）。
4. 从零部件模块化供应的角度来看，汽车零部件可分为“模块→总成→组件→零部件”几个层次，在理论上一般依次称为一级零部件供应商、二级零部件供应商、三级零部件供应商。



行业面临挑战

用友
yonyou



整车的销售持续增长、但由于市场环境的不不断变化，竞争的加剧以及原材料、能源、人力等成本上升，整车利润水平在下降，为了生存，主机厂不断向供应商转移经营风险和成本压力。在这种背景下，中国的汽车零部件企业面临严峻的挑战。提升企业的核心竞争力—研发能力，已经成为企业的首要任务。

- ◆ 需要通过TS16949汽车行业作业标准认证，成为行业内的“通行证”。其中APQP是企业设计、研发部门的“工作指南”；
- ◆ 汽车行业设计的技术门类众多，产品价值较高，质量的管理要求较严、对重要部件要求有严格的质量跟踪记录；
- ◆ 汽车行业的产业链建设完善，上下游之间的设计协同和专业生产协作体系健全。采用了标准化、互换性、流水线加工和装配的大量生产方式,使汽车的产量和质量都能提高,价格大幅度降低;
- ◆ 在技术迅速发展的条件下,通过产品的标准化，系列化改进能不断及时地相应地改进和更换车型。汽车的生产批量大于一般的机器,有利于采取高效率、低成本的生产工艺。



01

行业简析

02

行业企业经营管理特点

03

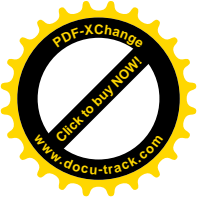
行业研发管理信息化解决方案

04

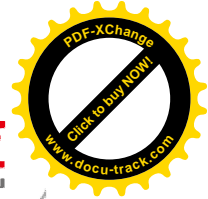
方案核心价值及效益量化

05

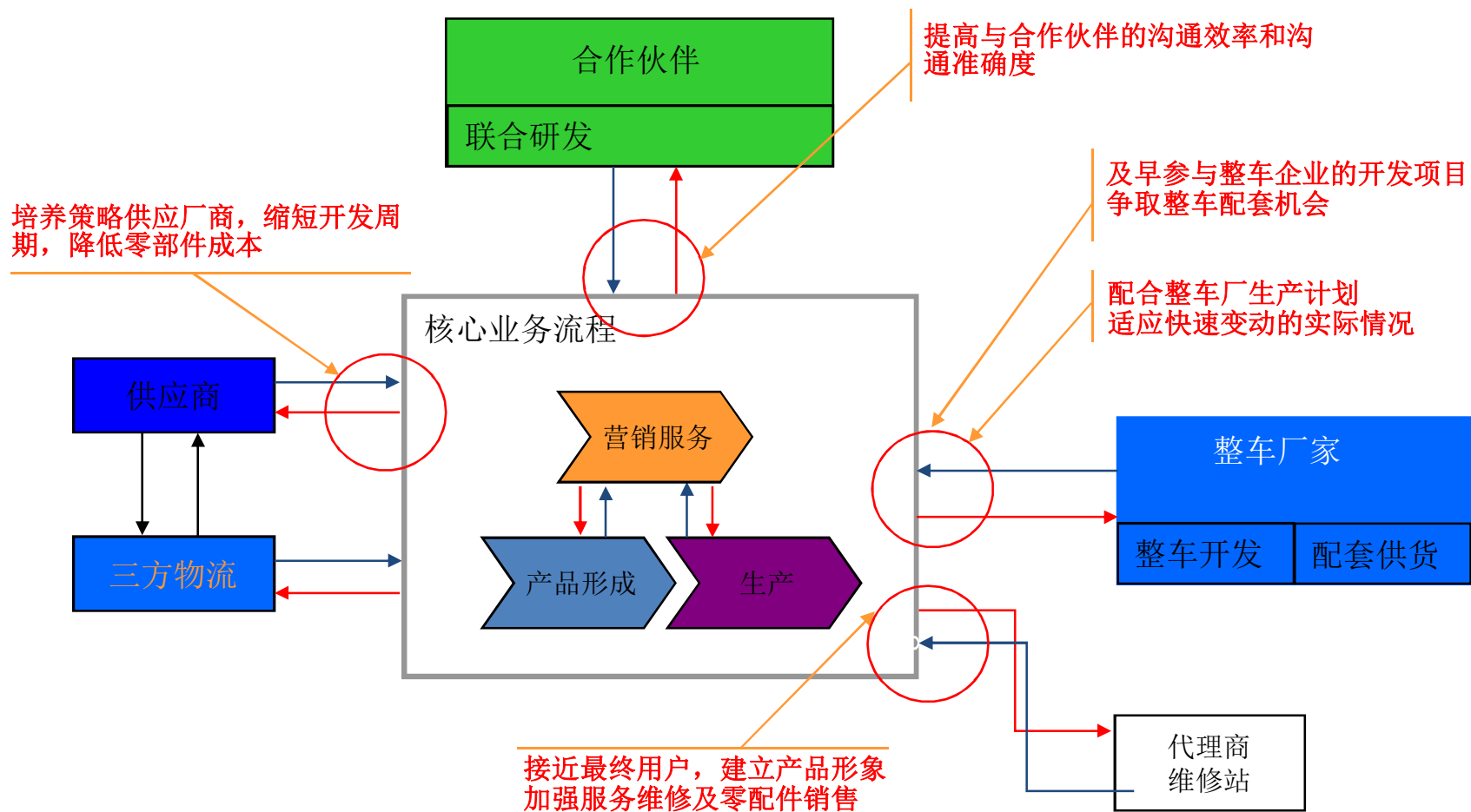
行业成功客户

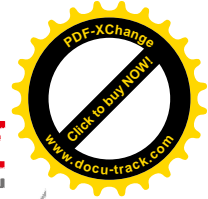
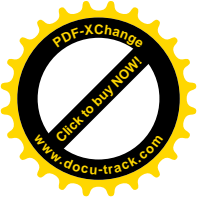


汽配行业典型特征



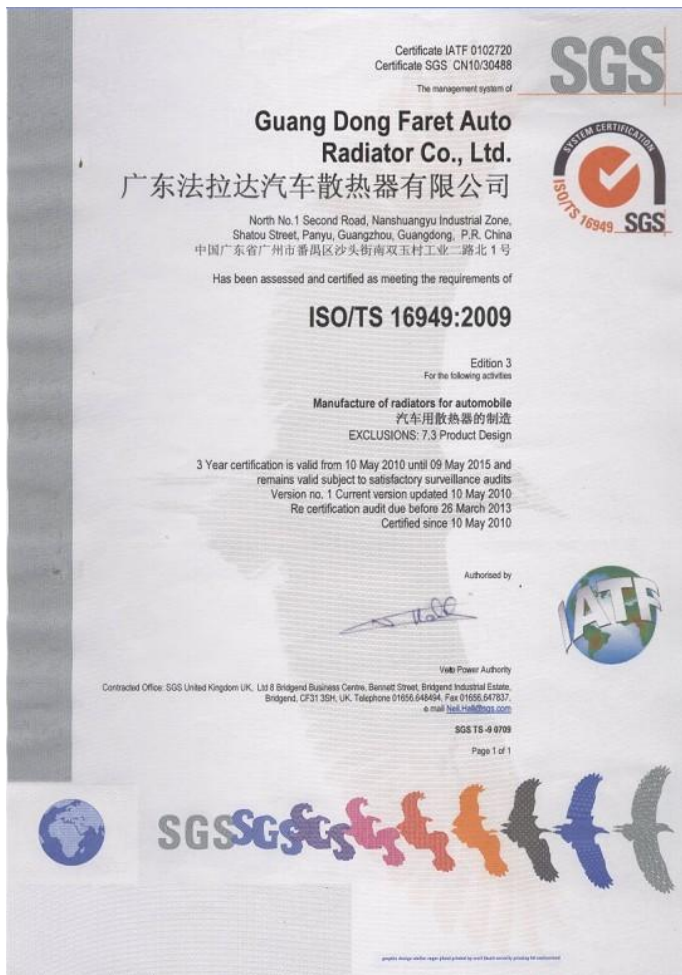
汽配行业一般需要以满足整车厂需求为重心，因此配合整车厂发展方向，适应动态要求是当前的主要目标



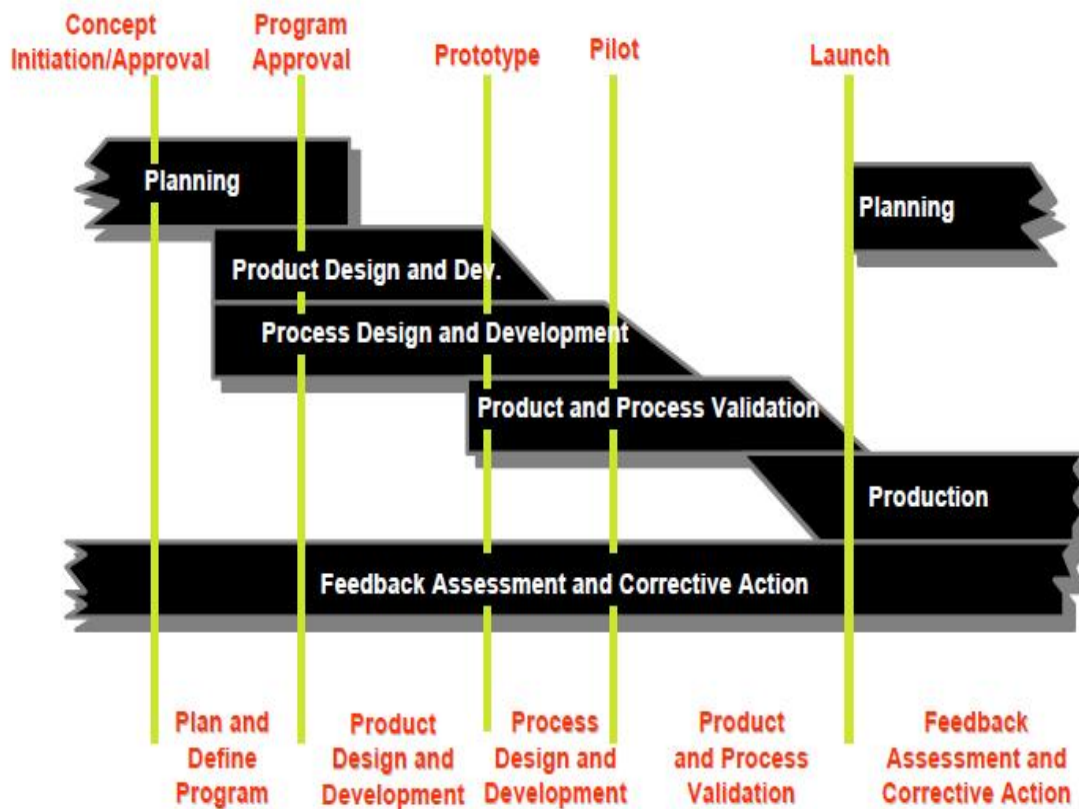


汽配行业准入证TS16949,研发体系行为准则APQP

用友
yonyou

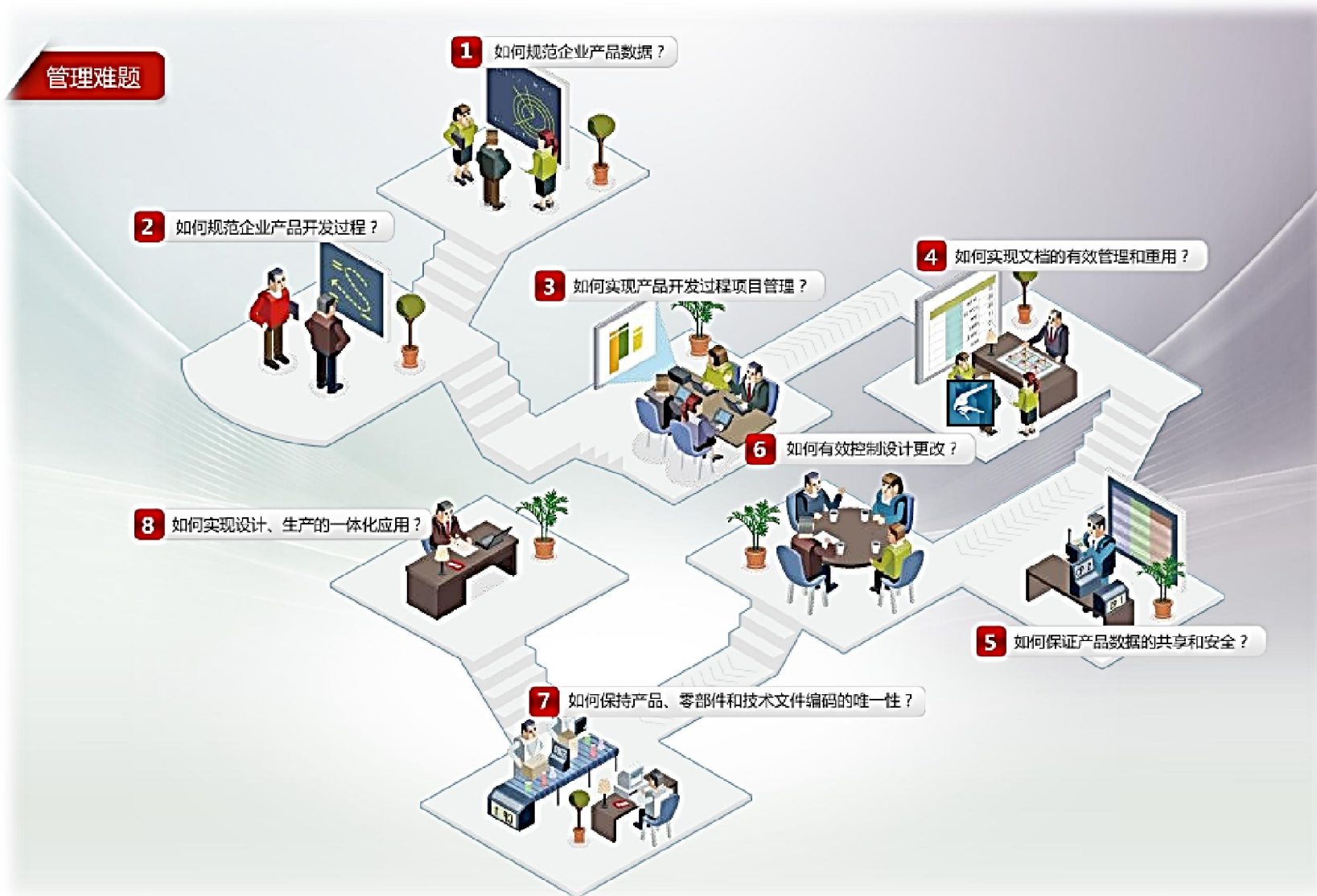
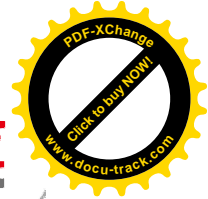


The Five Phases of APQP — TS16949





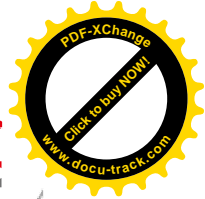
研发面临的问题





管理需求

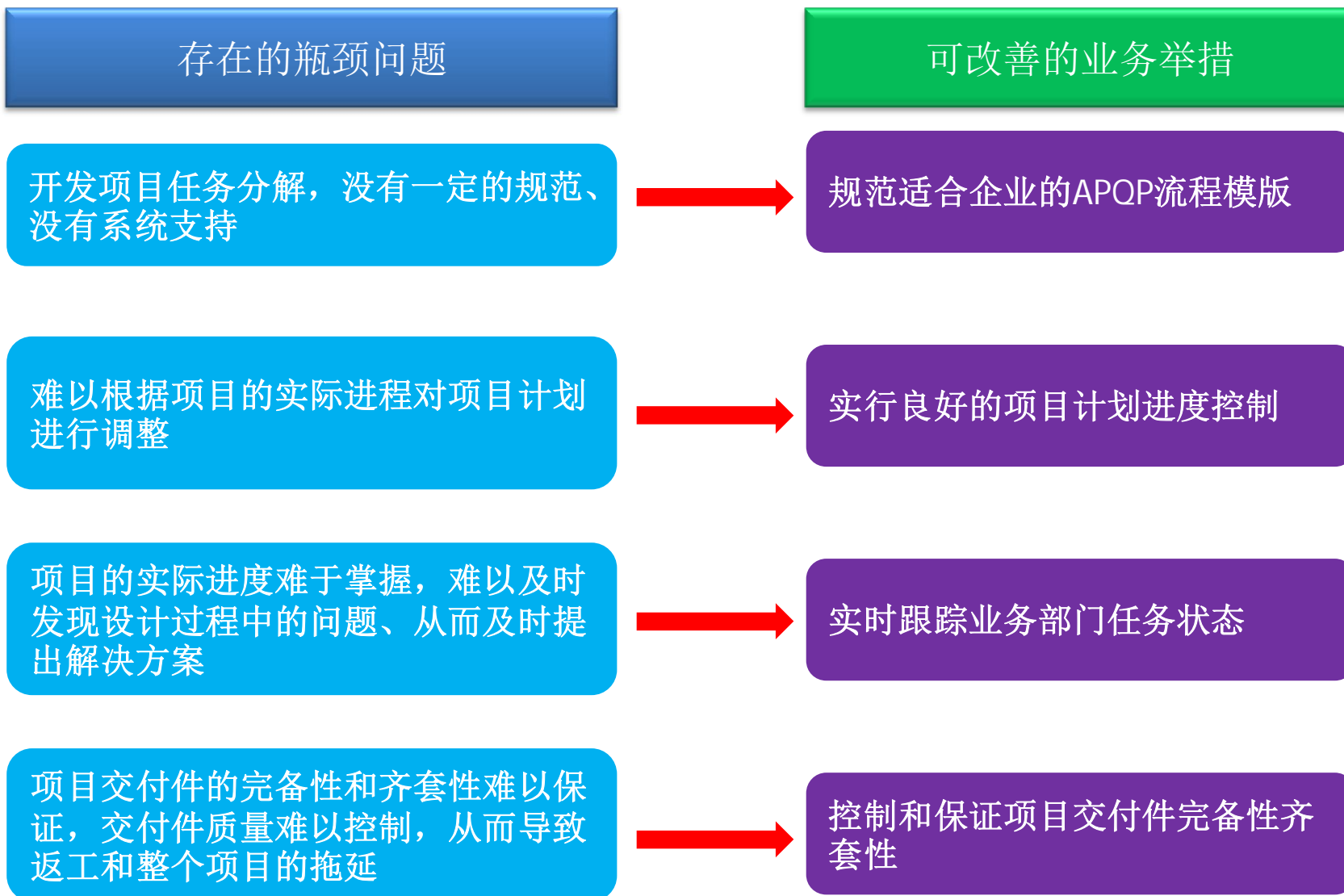
用友
yonyou



- ◆ TS16949质量体系的运行完全依靠传统人工管理实现，文档资料日渐增多，管理难度日益加大；资料的查询、借用、更改、发放越来越困难。
- ◆ 缺乏满足APQP项目管理要求的工具和方法，导致开发流程管理滞后。开发进度难以实时掌控，项目的输出效率及质量难以提升。图纸发放、资料审批以书面形式流转，极易导致项目管理效率低下。
- ◆ 企业传统地以纸张方式管理产品图纸、工艺、BOM的方式很难保证电子技术文档和纸质文档的一致性；并且随着新产品及客户订单产品的快速增加，设计资料的难以查找重用，带来重复设计；各种资料的变更修改相应增多，需要保证成套产品资料输出的版本一致、内容完整。
- ◆ 以图代料的管理模式导致零部件种类越来越多，一物多码或一码多物的情况经常发生，技术人员缺乏准确判断物料是否存在的手段，造成新零部件种类不停的增长，零部件通用化程度不够，相似零件大量存在导致呆滞库存增加，产品成本居高不下。
- ◆ 没有建立以产品结构为核心的建立维护和传递产品信息模式，设计电子文档跟纸质文档不一致的情况大量存在；设计数据、工艺数据、生产数据、质量体系文件分散管理，无法实现数据的查询追溯。
- ◆ 设计数据、工艺数据更多的是靠纸质文档进行传递，造成相同的数据在多个部门重复输入，不仅增加工作量，而且会因为疏忽带来输入错误，数据难以及时传递，无法有效管理和传递产品信息，使得设计和制造脱节，生产周期加长，采购、生产出错和返工不断发生。



汽配产品研发关键需求分析——业务流程管理方面





汽配产品研发关键需求分析——APQP交付物管理方面

存在的瓶颈问题

可改善的业务举措

电子图纸、底图、蓝图的一致性差



实现电子图纸的统一打印，控制底图、蓝图的更改和发放管理

大多数电子资料都保存在个人机器里



建立企业集中管理的资料库

设计签署的效率低



实现电子化审签和自动归档控制

没有一套规范的资料查询和检索方式



实施电子资料多方式、多途径的快速查询

重用图纸和数据往往建立在个人关系的基础上

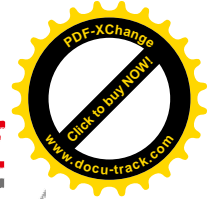
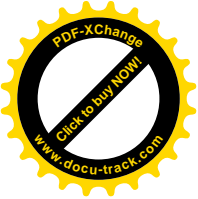


实现电子、纸质图档的借用机制

缺乏严格的访问控制机制，导致没有人特意将资料与他人共享



实现电子资料库的集中权限管理的，授权控制，实时共享



汽配产品研发关键需求分析——产品数据管理方面

存在的瓶颈问题

可改善的业务举措

个性化需求多，产品品种多；基本型—变型；变型—变型



维护独立的变型BOM

整机明细、标准件、外购件等汇总工作量较大



自动进行BOM整理和汇总

BOM与技术资料不关联，更改不一致



基于BOM技术资料组织和更改协同

借用关系复杂，大量借用件多层嵌套，更改时很难了解其相关的影响



进行BOM更改影响分析

设计BOM和制造BOM的一致性难以保证



建立明确的EBOM、MBOM维护流程，实现在统一环境里进行数据维护

设计变更时经常不能有效的通知下游环节，导致ERP中的BOM数据出现偏差



建立基于电子流程控制的数据发放和控制；实现PDM系统与ERP系统数据集成



设计管理改善的主要内容

用友
yonyou



开发流程规范化

- ◆ 贯彻标准化的开发流程，提高产品上市成功率
- ◆ 流程清晰，分工明确，减少随意性，缩短产品开发周期
- ◆ 规范产品开发活动，确保产品开发质量
- ◆ 确保产品开发过程的资料完整性，实现知识积累和共享

项目管理实时化

- ◆ 项目计划及分工合理，保证如期完成，缩短项目周期
- ◆ 个人任务明确，工作管理方便，信息沟通及时
- ◆ 实时监控项目进度，提高管理效率，减少沟通时间
- ◆ 实现多项目监控和分析的智能化，自动获取真实的绩效数据

设计开发协同化

- ◆ 建立跨部门的并行产品开发模式，减少信息沟通和传递时间
- ◆ 确保产品具有良好的可制造性，可装配性和可维护性
- ◆ 尽早发现并解决后续环节中可能出现的问题，有效降低质量风险
- ◆ 最大限度的减少设计反复、生产准备和制造时间



设计管理改善的主要内容

用友
yonyou



产品设计平台化

- ◆ 通过建立统一的物料库，保证物料管理的规范性
- ◆ 促进设计重用，提高产品设计效率，缩短新产品设计和上市周期
- ◆ 降低设计风险，提高产品的可靠性和设计质量
- ◆ 降低设计、采购、物流、生产制造、售后服务等环节的成本

订单配置自动化

- ◆ 加快订单产品配置和派生速度，缩短合同产品技术准备周期
- ◆ 简化设计过程，减少非有效工作时间，降低设计人员的工作量
- ◆ 减少人为设计错误，提高设计质量，保证按时交货
- ◆ 快速提供完整、准确的BOM清单，加快生产采购速度

设计生产一体化

- ◆ 提高企业整体运作能力
- ◆ 降低企业成本，提供有竞争力的产品
- ◆ 减少生产基础数据错误，提高产品质量
- ◆ 缩短产品设计技术准备、生产采购周期



01

行业简析

02

行业企业经营管理特点

03

行业研发管理信息化解决方案

04

方案核心价值及效益量化

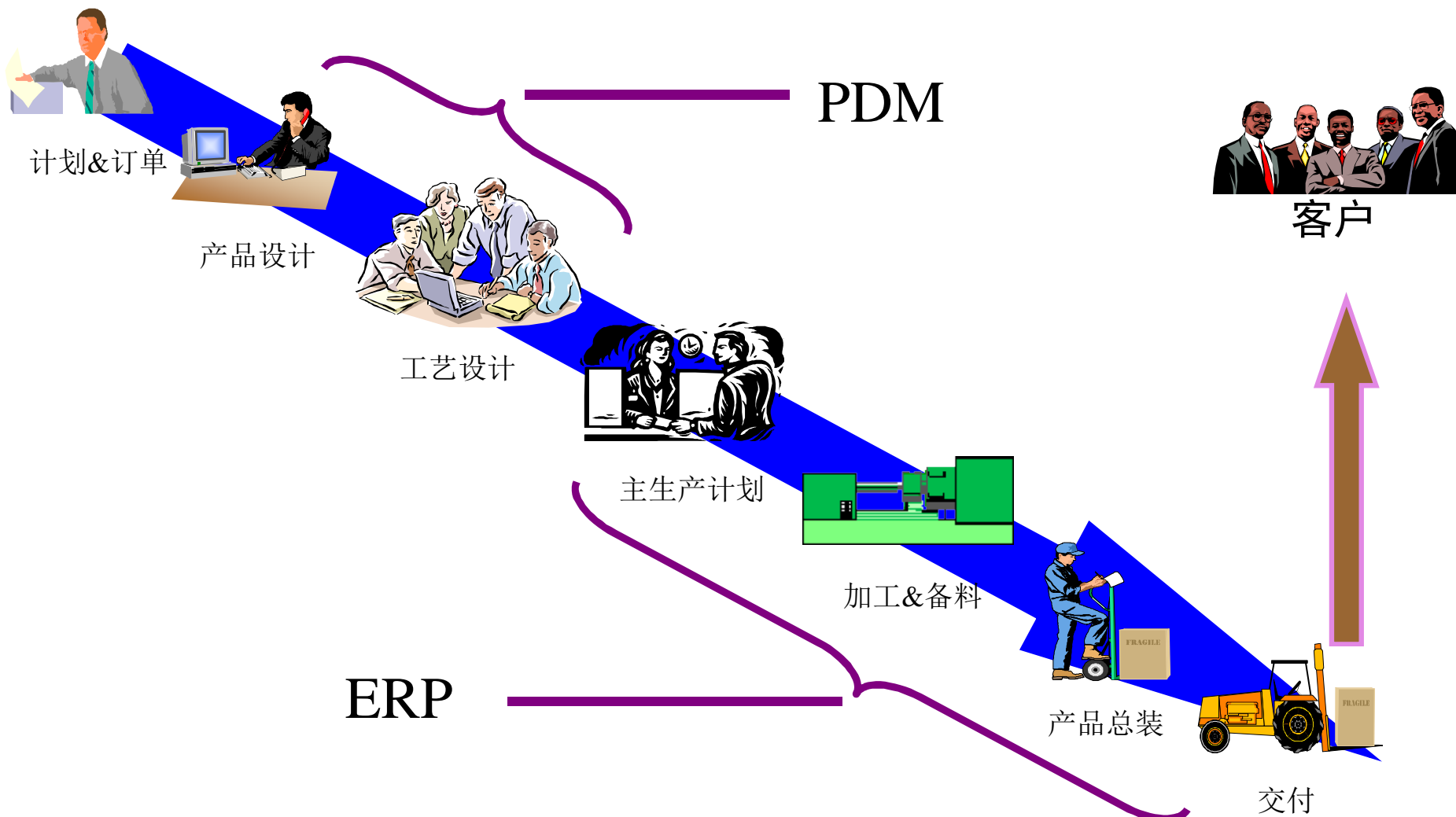
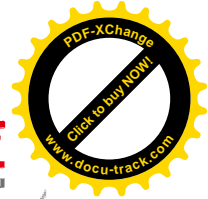
05

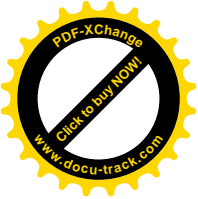
行业成功客户



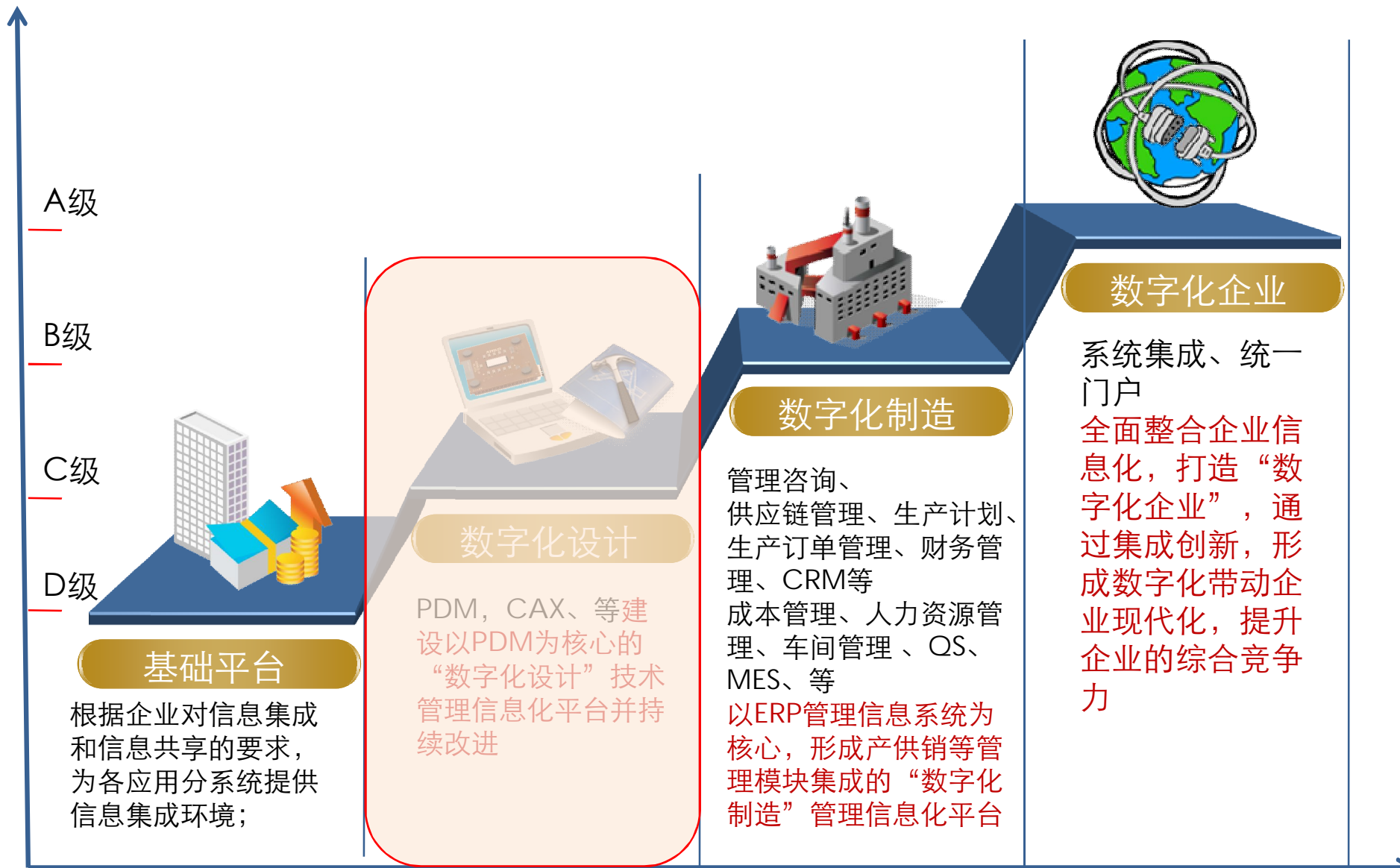
PDM在企业信息化中位置

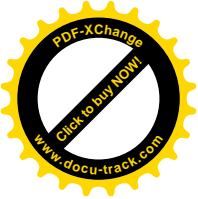
用友
yonyou





信息化路线图

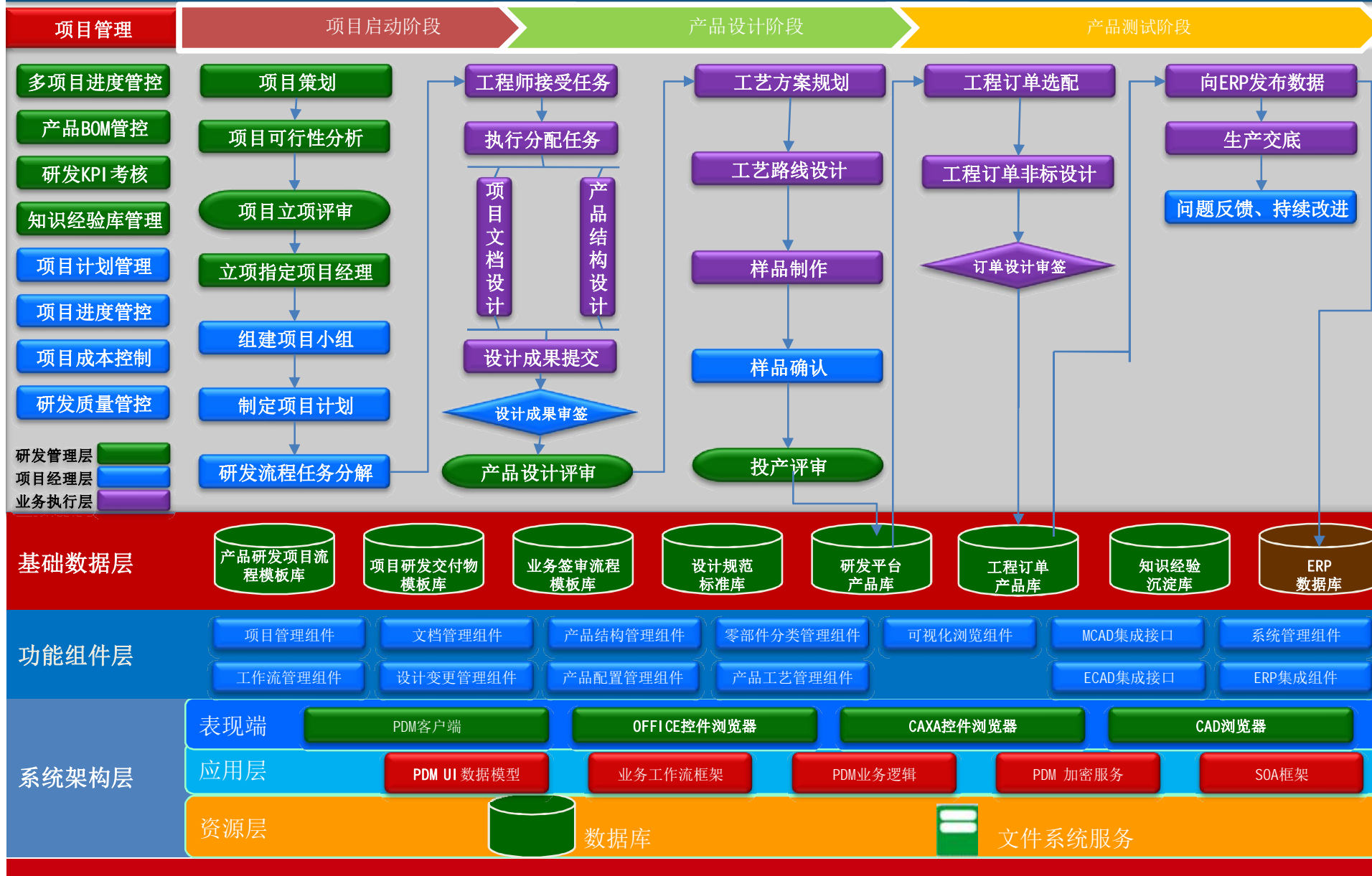




PDM研发管理平台

用友
yonyou

以APQP研发项目流程为驱动，以BOM和物料管理为主线的产品研发管理平台

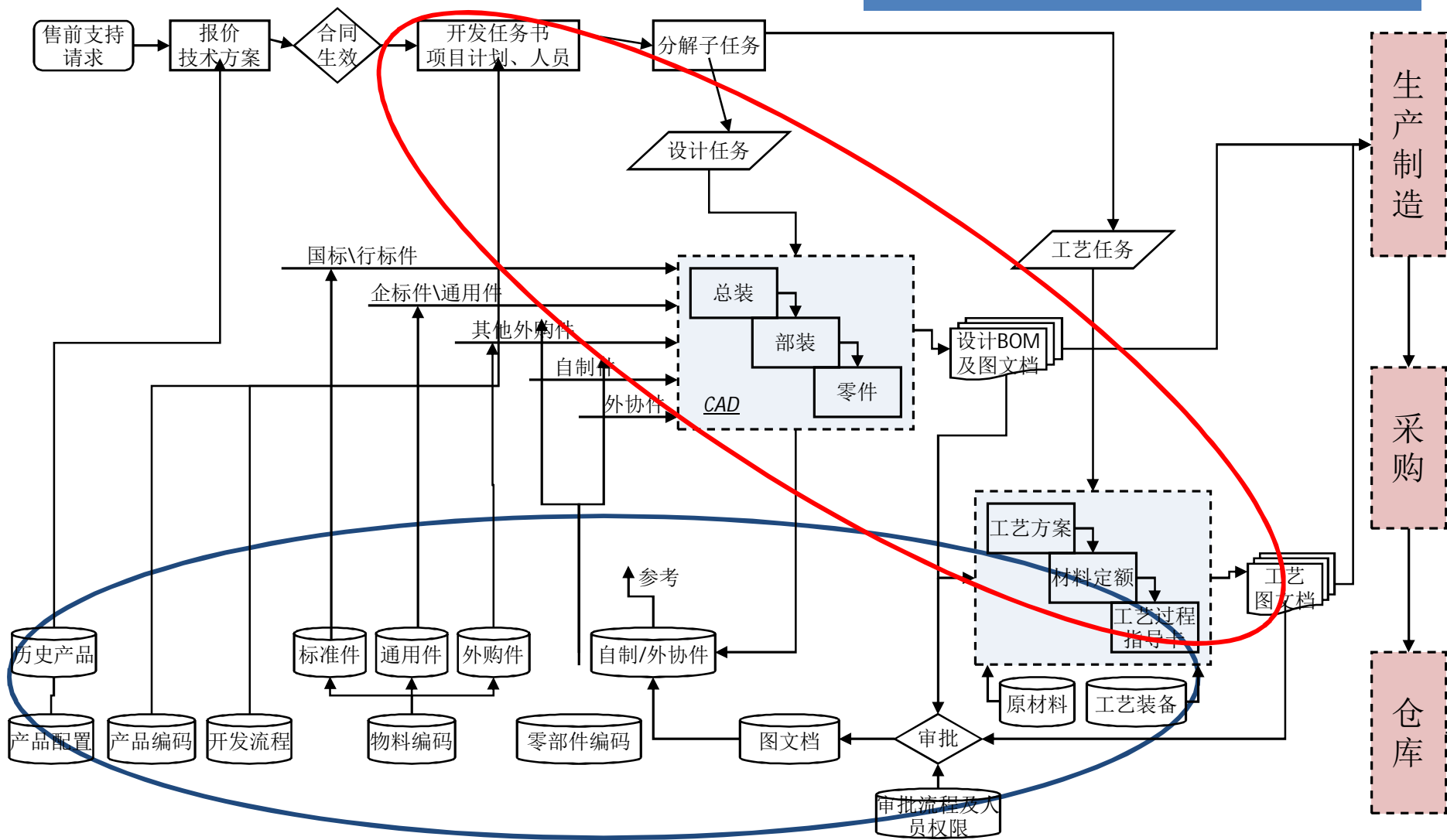




产品开发业务主流程示意图

用友 yonyou

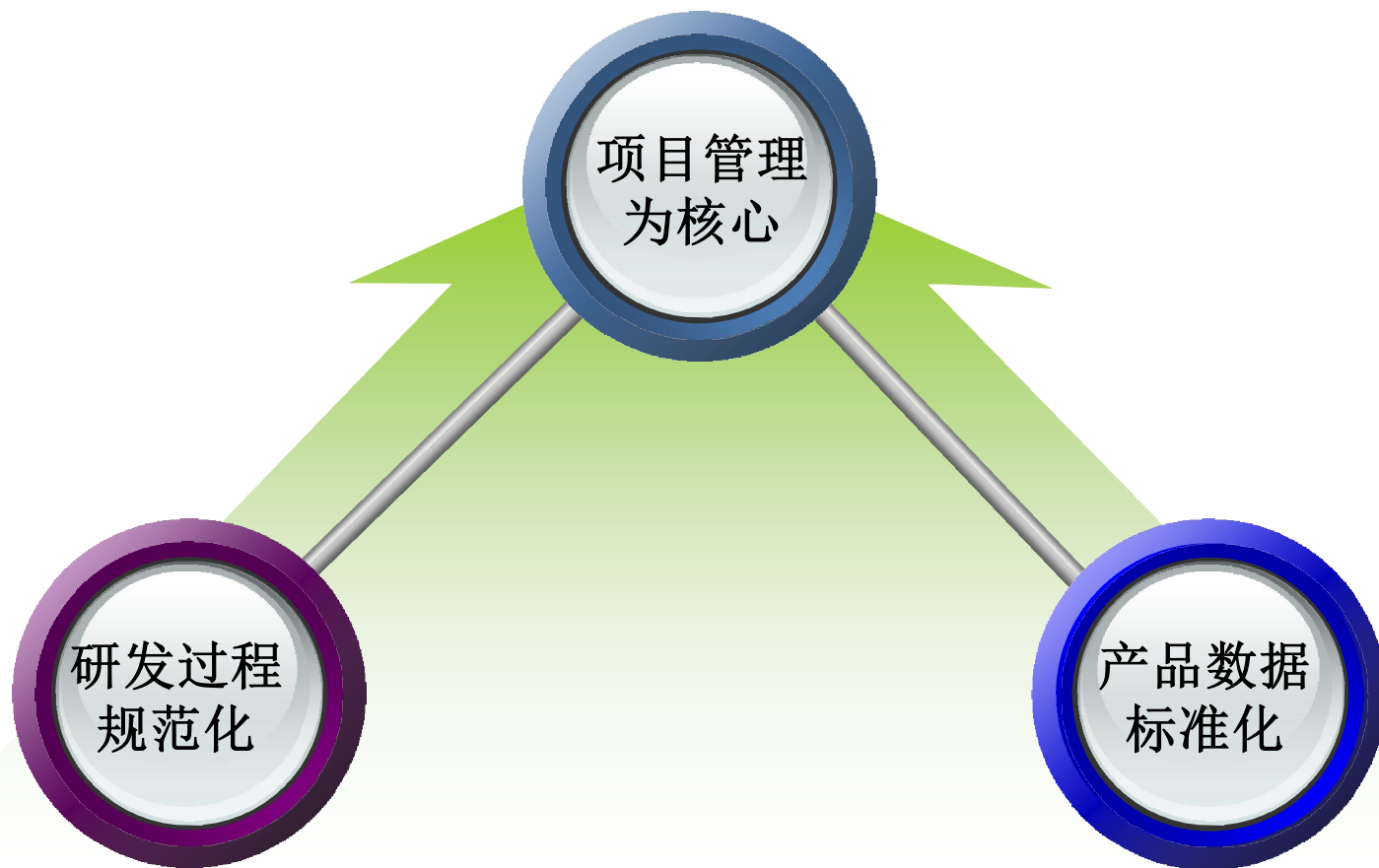
PDM管理对象：数据与过程





研发管理的核心

用友
yonyou





PDM主要业务

用友
yonyou



- 根据企业情况，PDM主要业务可以分为以下五个方面：

1、标准化产品数据管理

2、规范化研发过程管理

3、流程化设计更改管理

4、集成应用

5、工艺管理



产品数据管理



- 产品数据主要指：项目文档、技术文档(图纸、工艺)、BOM结构、物料等主要信息。
- 产品管理指将产品涉及到的各种数据有机组织起来，实现数据的有效管理和数据共享。





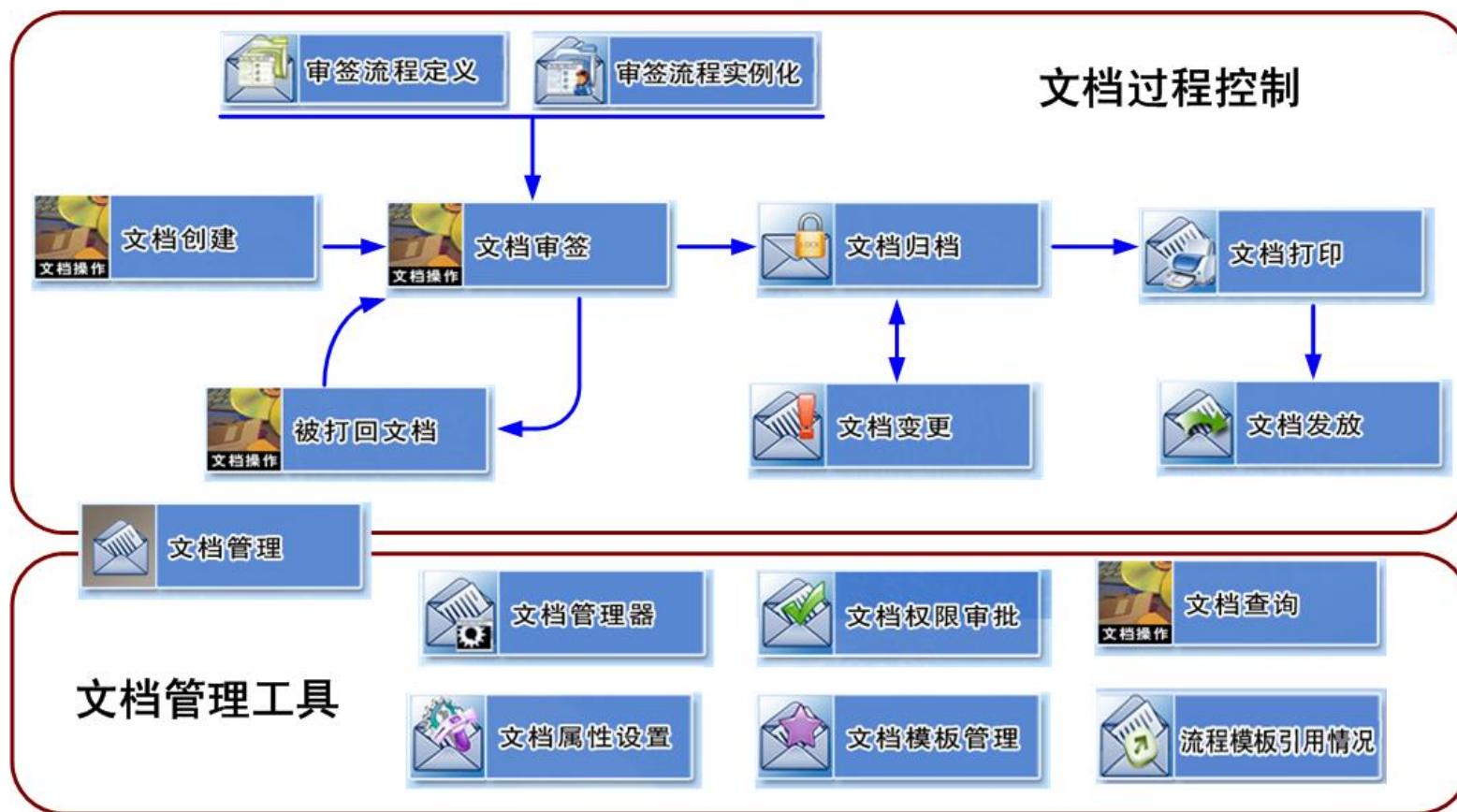
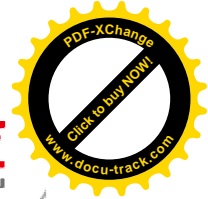
基础数据管理

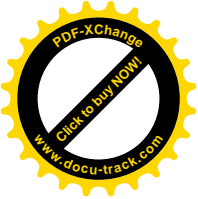
用友
yonyou



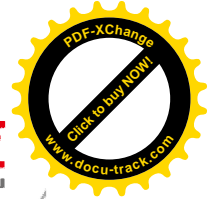


文档管理-主要过程图





文档管理



用友PDM PDM 7.6

我的任务-审签任务 文档库

刷新 剪切 粘贴 浏览文件 下载 新建 编辑 删除 归档 变更 申请

项目文档 文件夹 产品族 NB EB 公共文

修改文档

文档基本信息 | 文档附加信息 | 文档审签信息 | 关联的文档 | 版本信息

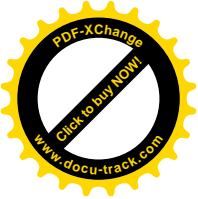
* 文档编码: 530-GY	* 文档版本: 00
* 文档名称: 概要设计说明	上传文件:
英文名称:	文档页面:
* 文档分类: 归档前临时	* 文档流程:
文档模板:	文档格式: docx
文档密级:	文档类型:
生效时间: 2014-11-06 09:00:42	失效时间:
创建者: PDM管理员	创建时间: 2014-11-06 09:00:42
修改次数: 0	修改时间:
修改人:	

备注 | 关键字 | 摘要

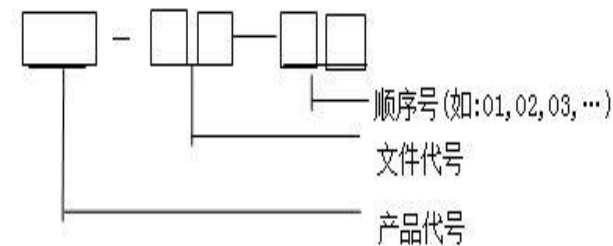
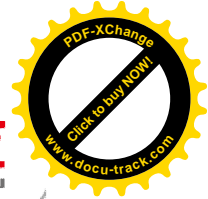
来自录

文档模板

文档分类规则:
1、通常按照企业项目文件输出的方式进行分类;



文档编码



文档编码方案（样例）

编码器按编码规则自动生成编码



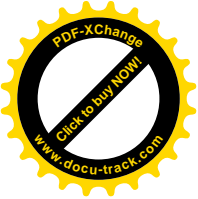
图 2 任务模式文档流程状态

非任务模式的文档提交肯定是没有文档流程的，这是毋庸置疑的。非任务模式的文档提交到 PDM 后，有时需要修改，则我们就需要提供一个暂时保存的功能，让用户可以随时下载下来进行修改，于是我们在非任务模式的文档提交时，提供一个“文

三维图形

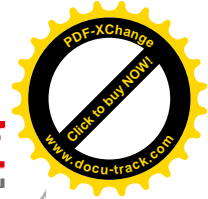
二维工程图

PDF

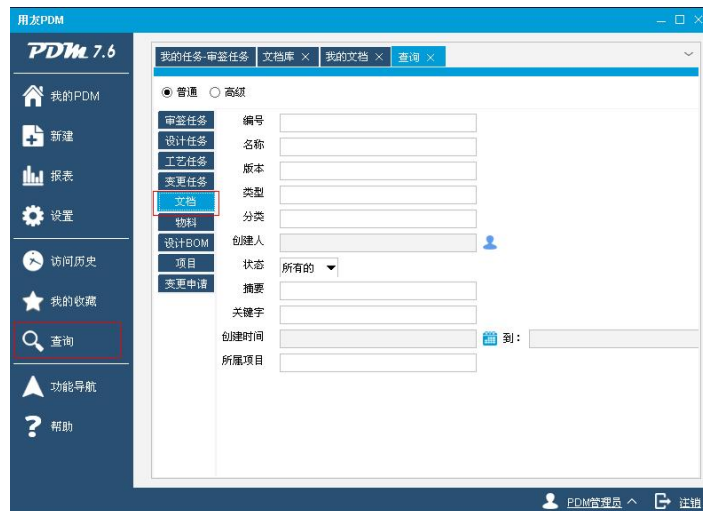


文档管理

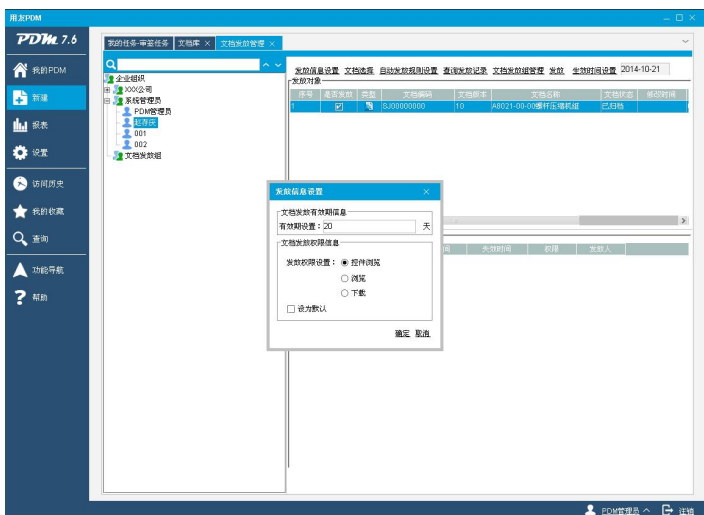
用友
yonyou



文档批量导入



文档查询



文档手工发放



文档自动发放



物料管理-物料分类

用友
yonyou





物料管理-物料创建



修改物料信息

基本信息 设计信息 附加信息 关联图片和文档 相关工艺路线 替代料管理

* 零件件号: 1001000000	原件号:
* 零件名称: 接油装置	* 零件版本: A
* 属性: 自制件	* 计量单位: 件
* 种类: 部件	* 计量单位组: 数量单位
重量: 0.2	材料: 部件
型号:	成本价格:
* 所属分类: 自制零件	规格:
产品类型:	有效性: 生效

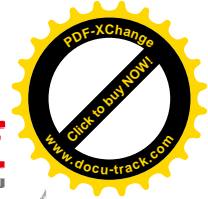
备注信息:

确定 取消

- ◆ 零件件号、名称、版本、分类、属性、种类等属性为必填项（带*号）
- ◆ 可增加物料特殊属性，并控制是否必填
- ◆ 目前，物料编码规则以10位编码标识，物料编码长度统一



物料管理-物料查重



- 根据查重条件，设置查重规则
- 在创建新物料时，系统根据查重条件，对物料是否重复进行判断，并提示

用友PDM

PDM 7.6

我的PDM
新建
报表
设置
访问历史
我的收藏
查询
功能导航
帮助

导航工具 我的任务-审签任务 物料库 × 导航 × 查重规则管理 ×

查重属性: 创建人: 规则名称: 查询结果显示区

序号	规则名称	查重属性	规则范围	严格查重	创建人	修改人	备注
1	自制件物料查...	零件名称,原件...	产成品,半成品,...	否	PDM管理员		

新增查重规则

规则名称: 备注:

查重属性

序号	属性类型	属性名称	查...
1	基本属性	批准人	<input type="checkbox"/>
2	基本属性	批准日期	<input type="checkbox"/>
3	基本属性	审核人	<input type="checkbox"/>
4	基本属性	创建人	<input type="checkbox"/>
5	基本属性	创建时间	<input type="checkbox"/>
6	基本属性	修改人	<input type="checkbox"/>
7	基本属性	修改时间	<input type="checkbox"/>
8	基本属性	核对人	<input type="checkbox"/>
9	基本属性	国产化程度	<input type="checkbox"/>
10	基本属性	零件名称	<input type="checkbox"/>
11	基本属性	编号日期	<input type="checkbox"/>

规则范围

- 物料类型
 - 外购件,0
 - 产成品,1
 - 半成品,2
 - 标准件,3
 - 原材料,4

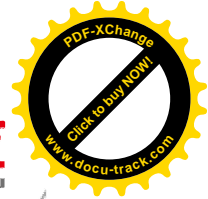
保存前显示查重结果
 严格查重

保存 取消

新增 修改 查看 删除 查重 查询



物料管理-查询ERP中库存量



❖ 查询ERP物料库存量

ERP系统: 份有限公司

零件件号: 100001903 原件号: 4TK10CA-A

零件名称: 力矩电机 零件版本: 10

计量单位: 台 计量单位组: 数量单位【01】

库存量: 4.0 参考成本: 1,235

退出(X)

设计师可直接查看物料在库房中的库存和成本信息，消化呆滞库存，降低产品成本及企业运营成本。

序号	物料简图	有效性	物料导入ERP状态	原件号	物料编号	物料版本
9	无图	生效	是			
10	无图	生效	是			
11	无图	生效	是			
12	无图	生效	是			
13	无图	生效	是			
14	无图	生效	是			
15	无图	生效	是			

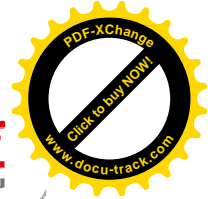
总数据量 139条 每页显示 5000 第1页

自定义导出(C) Excel导出(D) 查询(Q)

登录时间: 2012-07-24 12:46:40 当前在线人数: 123



其它数据管理-人员及权限



The screenshot displays the '用友PDM 7.6' user management interface. On the left is a navigation sidebar with options like '我的PDM', '新建', '报表', '设置', '访问历史', '我的收藏', '查询', '功能导航', and '帮助'. The main area is divided into three sections:

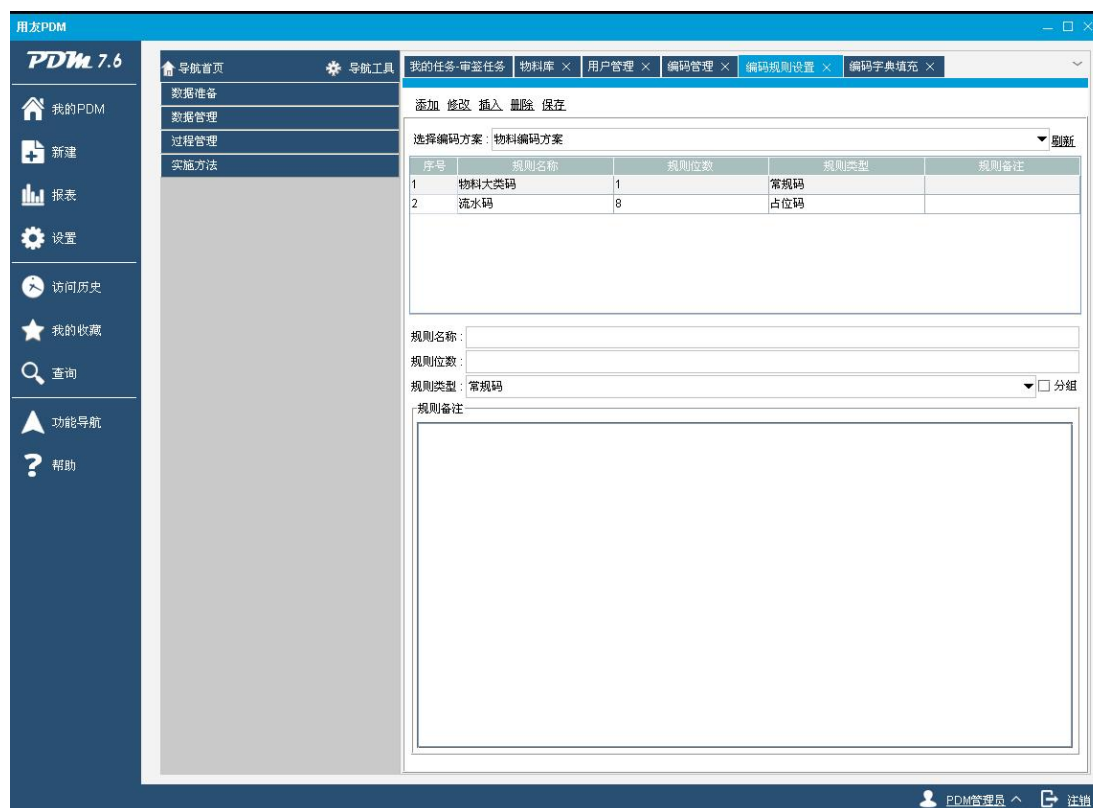
- Organizational Structure (Left):** A tree view showing '企业组织 [6]' with sub-entities like 'XXX公司 [2]', '技术中心 [2]', '标准化室 [0]', '计划室 [0]', '资料室 [0]', '银飞', '产品开发部 [0]', '工艺部 [0]', '张伟', '系统管理员 [4]', 'PDM管理员', '赵存庆', '001', and '002'.
- User Profile (Top Right):** A form for user '张伟' with fields for '工作组: 技术中心', '代号: zhangwei', '性别: 男', '电子邮箱: zhangwei@pdm.com', '个人工作区: C:\PDM_WORKDIR', and '专业:'. A '备注' (Remarks) field is also present.
- Permissions (Bottom Right):** Two columns of checkboxes under '角色列表' (Role List) and '权限列表 (红色表示无该权限)' (Permission List). Roles include '非项目角色' (System Administrator, Basic Personnel, Project Super Admin, etc.) and '项目角色' (Project Manager, Project Member). Permissions include '文档管理', '零部件管理', '产品结构管理', '产品工艺管理', '变更管理', '项目管理', '数据接口与集成', '系统管理及工具', '基础设置', and '报表管理'.

人员组织结构及人员对应权限



其它数据管理-编码器管理

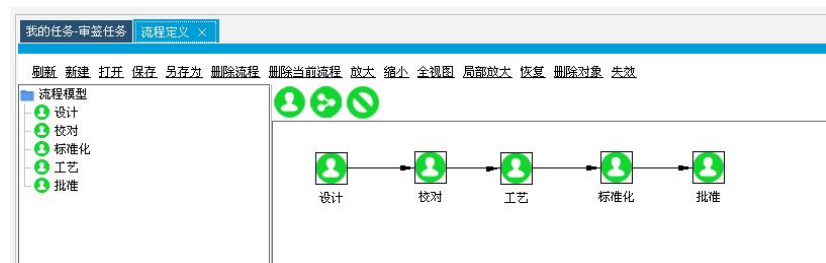
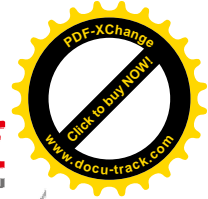
用友
yonyou



- ❑ 所有编码统一出口（包括自制、外购（含标准件））
- ❑ 物料编码方案参见物料编码部分
- ❑ 文档编码采用文件编码规则配置到PDM系统
- ❑ 通过企业编码方案确定，保证企业物料、设计文档、更改单等数据的唯一性，方便数据管理与查询应用。



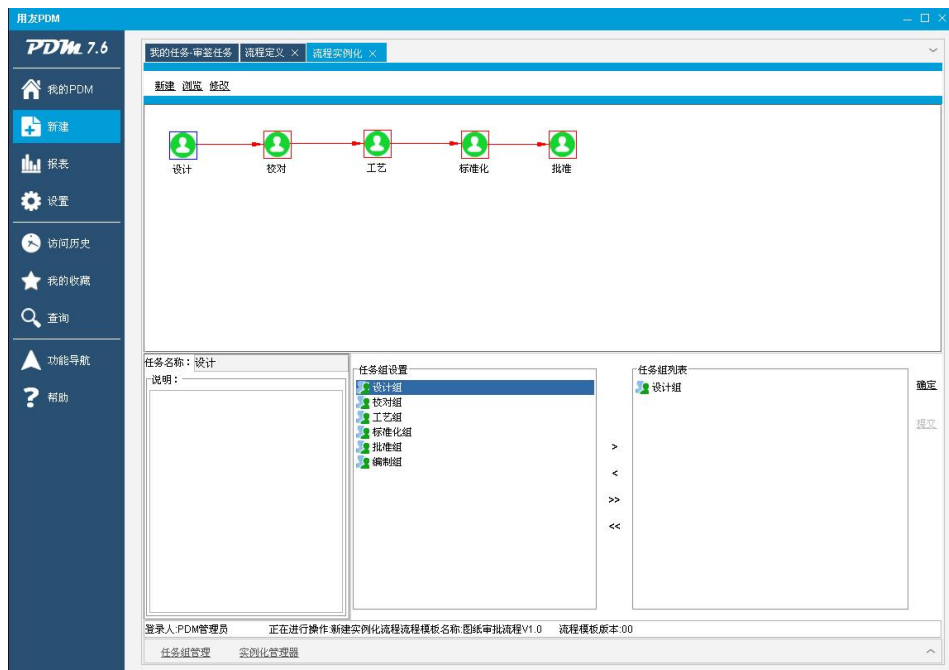
其它数据管理-审签流程



创建审签流程



文档审核流程



定义审签节点



4.1.2 历史数据管理



□ 管理目标：

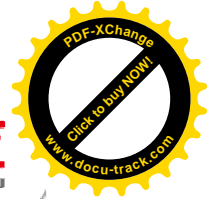
- 文档管理
- BOM结构管理
- 图纸管理

□ 要求：

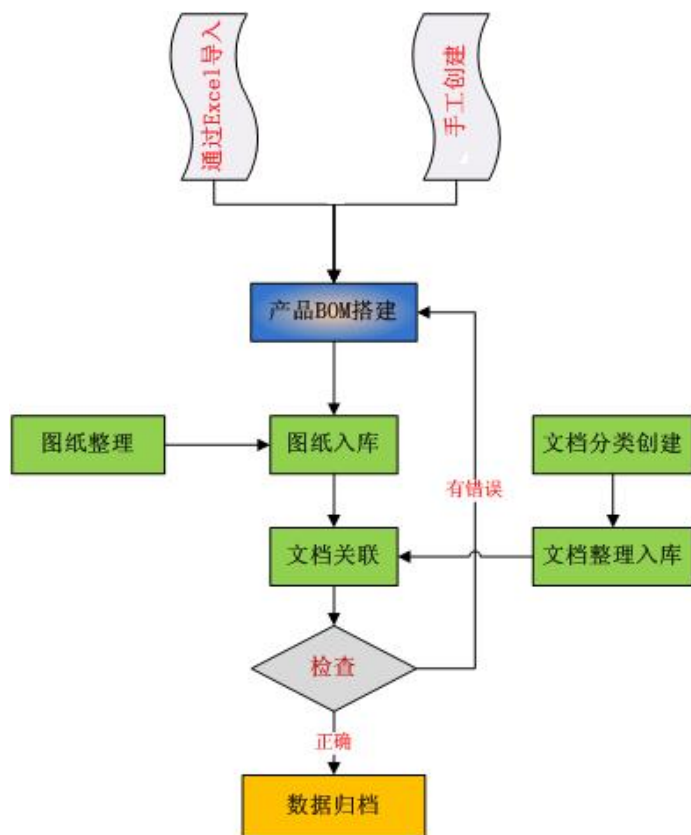
- 文档在录入时应按照现有编码规则指定编码值
- BOM结构需要创建，创建BOM结构有三种方法



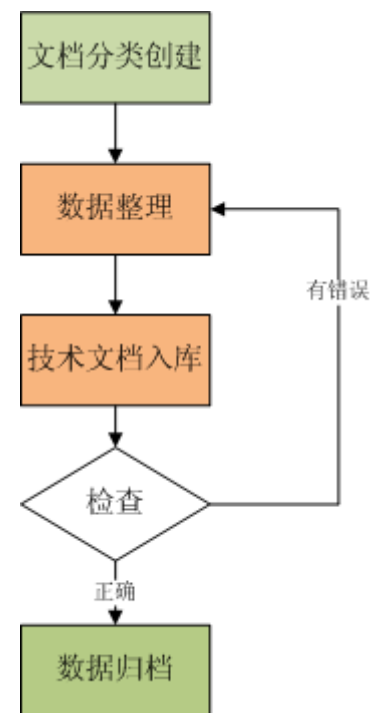
PDM中历史数据管理流程



- 有BOM类产品管理流程



- 技术文档数据归档



❖ U8已有BOM通过EXCEL整理直接导入PDM



文档和图纸整理

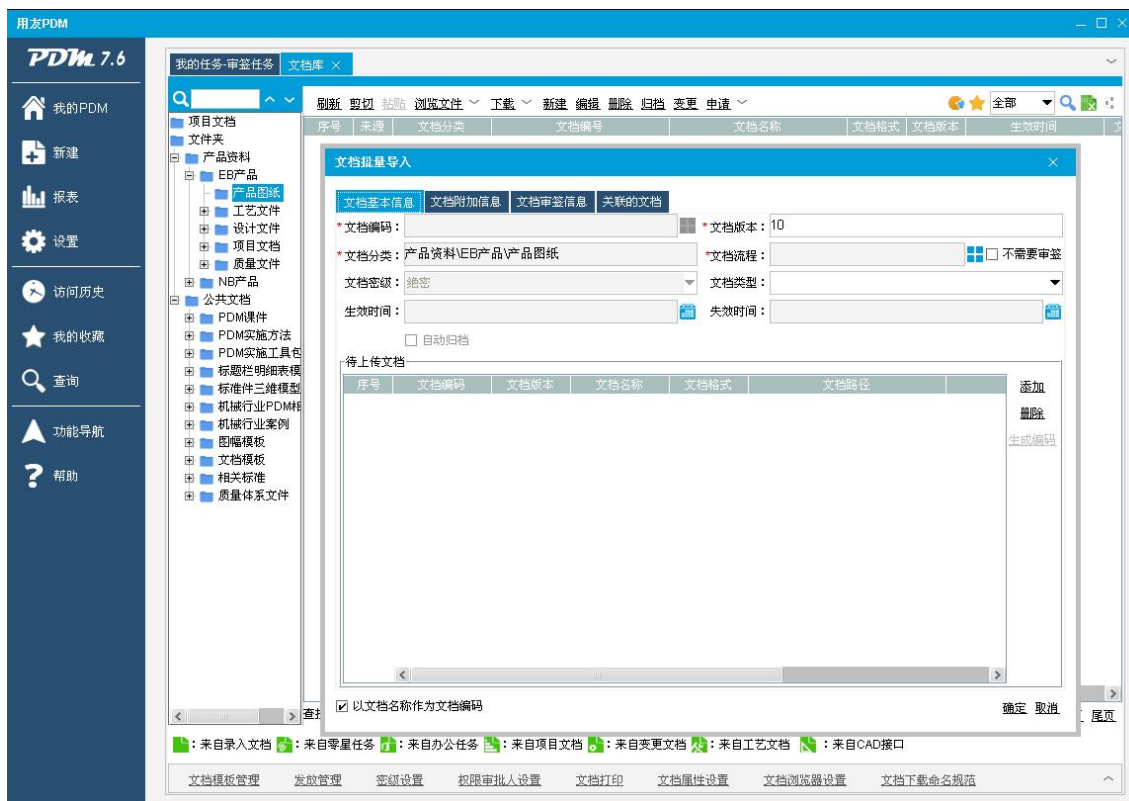
用友
yonyou



- 文档和图纸整理按整理规范进行
- 图纸整理主要内容有：
 - 内容校验
 - BOM结构整理
 - 其它整理.....
- 图纸整理计划根据企业情况来进行，在不影响生产情况下，建议完全整理

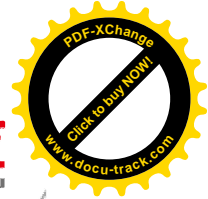
文档整理与入库

- 文档整理按照整理规范进行
- 文档入库到对应文档分类中
- 文档录入可批量和单独录入





文件关联



通过关联设置，BOM就能将项目所有相关文档有机串联起来。

The screenshot displays the Yonyou PDM 7.6 interface. On the left is a navigation sidebar with options like '我的PDM', '新建', '报表', '设置', '访问历史', '我的收藏', '查询', '功能导航', and '帮助'. The main window is titled '螺杆菌压缩机【10010000001-A】' and shows a BOM tree on the left and a detailed view on the right. The BOM tree lists various components such as '螺杆菌压缩机, 1', '脚踏, 4', '电动机, 1', etc. The detailed view on the right includes tabs for '基本属性', 'BOM节点附加信息', '零件附加信息', and '替代料管理'. The '基本属性' tab is active, showing fields for '零件件号', '零件名称', '种类', '计量单位', '规格', '材料', '单重', '状态', '是否关键件', etc. At the bottom of the interface, there is a table titled '关联文件' (Associated Files) with the following data:

序号	来源	文档名称	文档编号	文档版本	文档格式	是否所属	文
1		A8021-00-...	SJ00000000	10	dwg	属于	产品

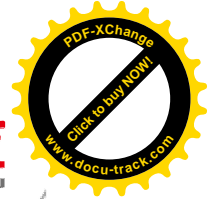


PDM主要业务

用友
yonyou

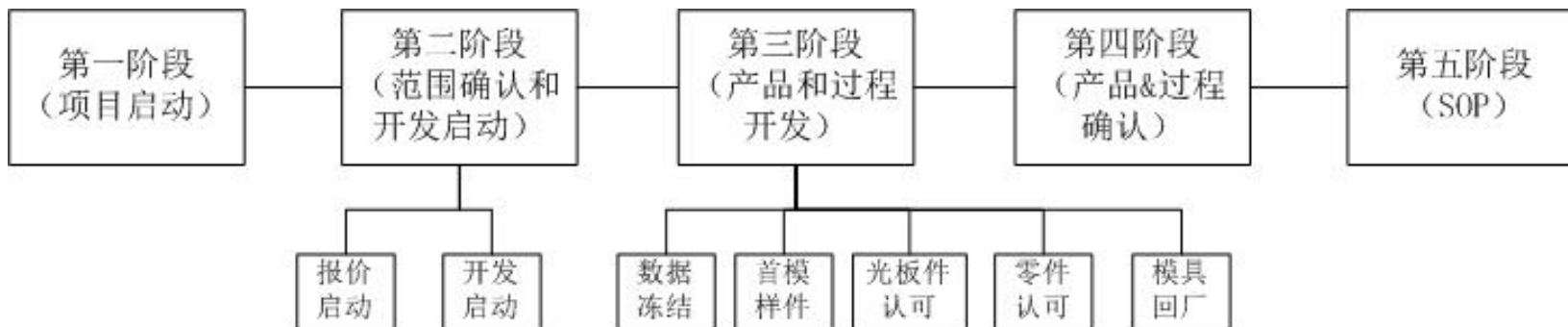


- 根据企业情况，PDM主要业务可以分为以下五个方面：
 - 1、标准化产品数据管理
 - 2、规范化研发过程管理
 - 3、流程化设计更改管理
 - 4、集成应用
 - 5、工艺管理



● 业务流程规划

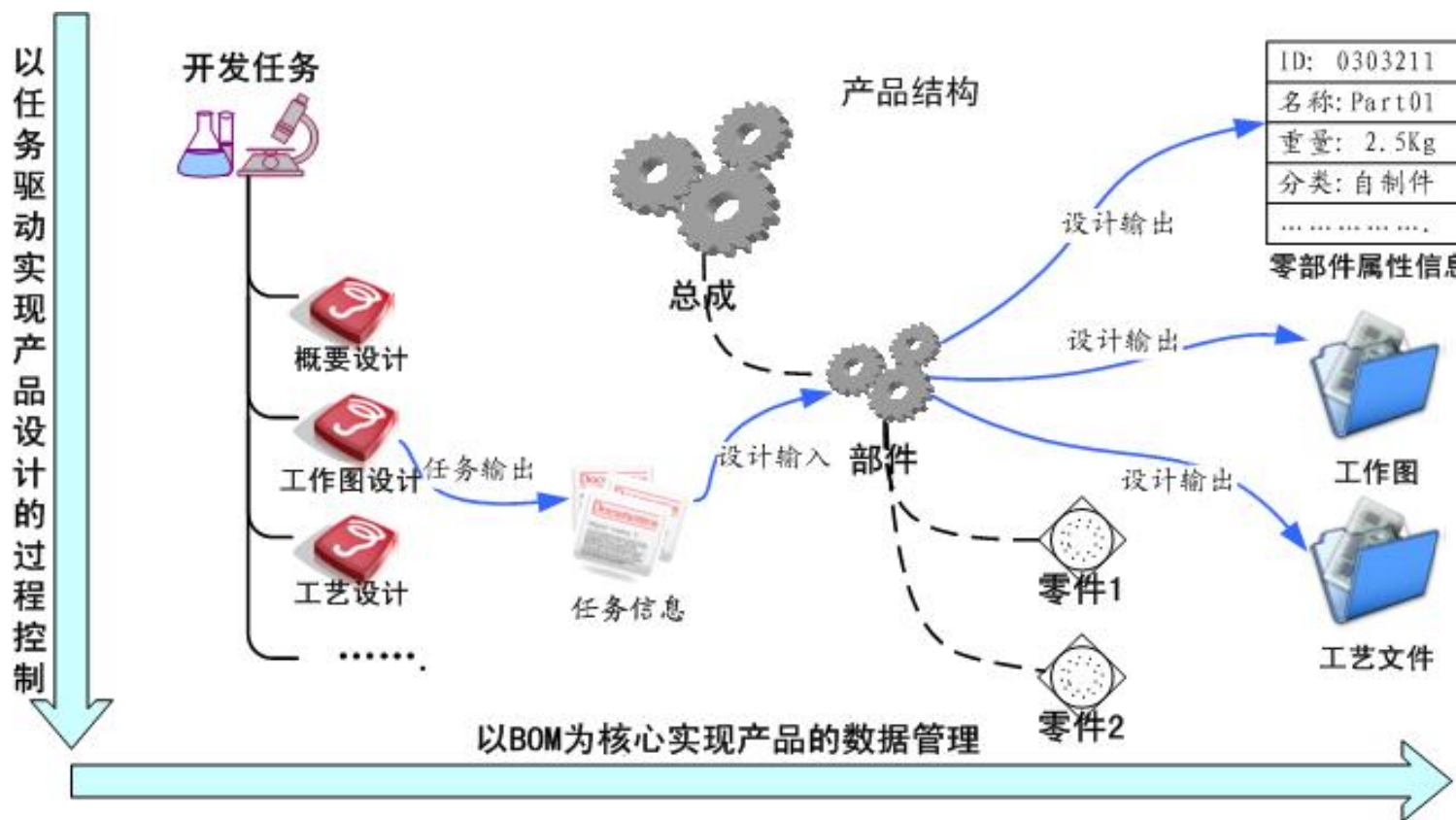
APQP流程

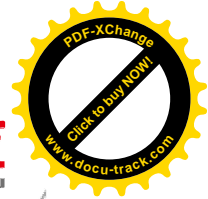
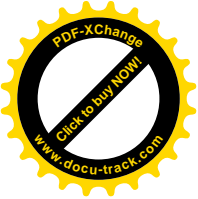


- ✓项目按阶段进行划分，设定每阶段负责人
- ✓定义每阶段输入、输出，记录阶段信息，便于反查与借鉴

- ✓系统记录执行信息
- ✓记录阶段评审信息

- 用项目管理的产​​品流程管理来作为监控产品开发全过程的控制机制。





按产品和整车厂规范要求确定APQP产品研发流程

用友
yonyou

用友PDM解决方案

Solutions

1

根据企业自身产品研发需求以及上游整车厂要求，确定适合自己的APQP流程；

2

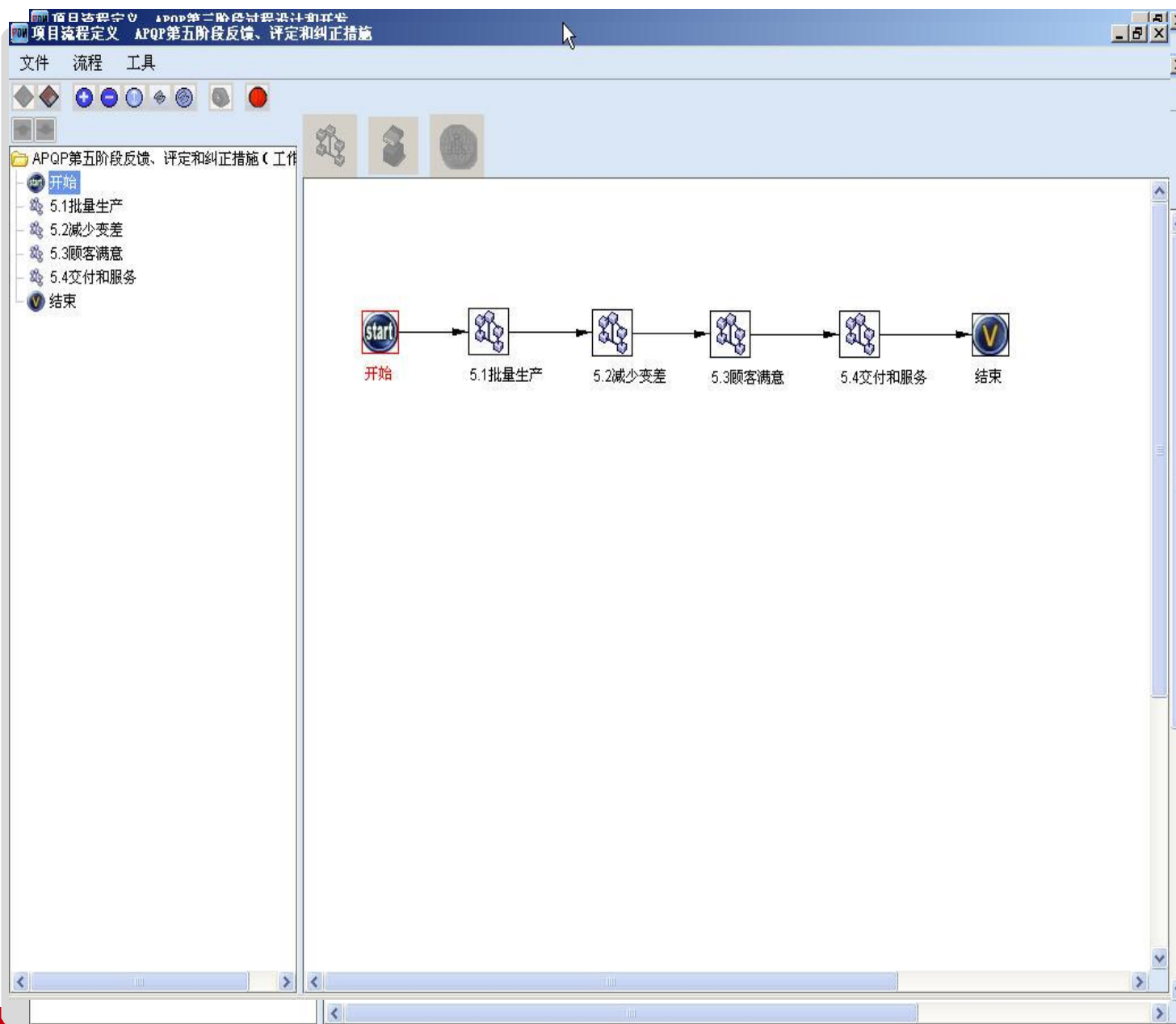
根据APQP流程定制产品研发流程模板；

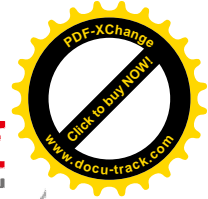
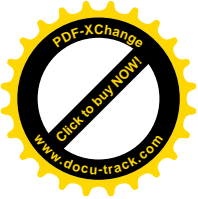


用友PDM应用效益

Benefit

- 1) 按产品和整车厂规范要求确定APQP产品研发流程。
- 2) 方便新项目利用模板快速制定计划。





规范、统一管理APQP交付物文档模板

用友
yonyou

用友PDM解决方案 Solutions

1 统一管理企业产品研发APQP流程过程交付物模板

2 快速或自动调用交付物模板。



用友PDM应用效益 Benefit

- 1、规范企业产品研发过程交付物模板格式；
- 2、方便工程师调用最新的、正确的交付物模板；

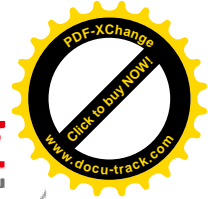
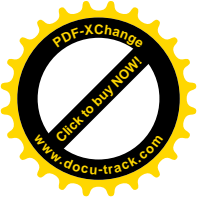
The screenshot displays the '我的任务' (My Tasks) window in the Yonyou PDM system. It features a task list table and a '任务执行' (Task Execution) dialog box.

任务名称	创建人	执行人	状态
2.5制定样件控制计划	周闻益	付为宣【设计部责任人】	执行

名称	类型	文档编号	文档版本	文档名称	当前审签节点
2.07(样件)控制计划	项目文档	UF10T206-0001	00	样件控制计划	已完成
2.08控制计划检查表	项目文档				

The '任务执行' dialog box shows a list of document templates under '所有文档模板' (All Document Templates):

- 1APQP第一阶段计划和项目确定交付物模板
- 2APQP第二阶段产品设计和开发交付物模板
 - DFMEA框图-环境极限条件表, 生效
 - 产品可制造性和装配设计, 生效
 - 产品工程图样确认表, 生效
 - 产品设计信息检查表, 生效
 - 小组可行性承诺, 生效
 - 工程规范确认表, 生效
 - 控制计划, 生效
 - 控制计划检查清单, 生效
 - 新产品设备-工装-模具-夹具检查清单, 生效
 - 新设备、工装、量具和试验设备开发计划进度表, 生效
 - 新设备、工装和试验设备检查清单, 生效
 - 材料规范确认表, 生效
 - 样件检验和确认记录表, 生效
 - 样件试作和试验验证计划, 生效
 - 潜在的失效模式及后果分析, 生效
 - 管理者支持2, 生效



确定APQP项目交付物按项目组织呈现方式

用友
yonyou

用友PDM解决方案 Solutions

- 1 确定APQP项目交付物按项目组织呈现方式
- 2 方便按项目查看所有交付物。



用友PDM应用效益 Benefit

- 1、规范APQP项目过程中交付物的存放、组织与管理；
- 2、方便按项目查看所有交付物成果；

项目输出浏览

查找: []

项目输出树

- ZJ115C转向器项目项目
 - ZJ115C转向器产品
 - 1) 计划和项目确定阶段交付物目录
 - 项 【UF10T101-0001/W00】 客户订单 (归档)
 - 项 【UF10T103-0001/W00】 新产品制造可行性报告 (归档)
 - 项 【UF10T104-0001/W00】 产品成本核算表 (归档)
 - 项 【UF10T105-0001/W00】 合同订单评审表 (归档)
 - 项 【UF10T106-0001/W00】 新产品项目开发申请单 (归档)
 - 项 【UF10T107-0001/W00】 多方论证小组成员及职责表 (归档)
 - 项 【UF10T108-0001/W00】 新产品项目APQP开发计划 (归档)
 - 项 【UF10T110-0001/W00】 新产品开发设计目标 (归档)
 - 项 【UF10T111-0001/W00】 产品初始材料清单 (归档)
 - 项 【UF10T112-0001/W00】 产品过程流程图 (归档)
 - 项 【UF10T113-0001/W00】 产品和过程特殊特性 (归档)
 - 项 【UF10T114-0001/W00】 产品保证计划 (归档)
 - 项 【UF10T115-0001/W00】 管理者支持 (归档)
 - 2) 产品设计和开发阶段交付物目录
 - 动力转向器总成【ZJ115C-3411000-00】-00
 - CAD 【ZJ115C-3411200/W00】 壳体总成 (归档)
 - CAD 【ZJ115C-3411100/W00】 齿条活塞与阀总成 (归档)
 - CAD 【ZJ115C-3411110/W00】 阀总成 (归档)
 - CAD 【ZJ115C-3411180/W00】 齿条活塞总成 (归档)
 - CAD 【ZJ115C-3411300/W00】 摇臂轴侧盖总成 (归档)
 - CAD 【ZJ115C-3411180/W00】 齿条活塞总成 (归档)
 - CAD 【ZJ115C-3411110/W00】 阀总成 (归档)
 - 项 【UF10T201-0001/W00】 DFMEA框图-环境极限条件表 (归档)
 - 项 【UF10T202-0001/W00】 潜在的失效模式及后果分析 (归档)
 - 项 【UF10T203-0001/W00】 设计FMEA检查表 (归档)
 - 项 【UF10T206-0001/W00】 样件控制计划 (归档)

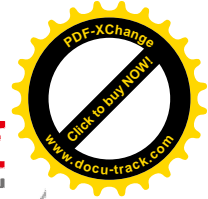
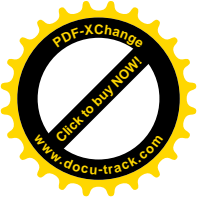
BOM结构树

- 自 ZJ115C-3411000,00,动力转向器总成,1
 - 标 Q151B1642TF3,00,六角头螺栓,4
 - 标 Q40316,00,弹簧垫圈,4
 - 自 ZJ115C-3411200,00,壳体总成,1
 - 自 WZJ120-1238,00,摇臂轴输出端密封圈,1
 - 协 WJZ120C-1324,00,滚针轴承,1
 - 自 301-ZJ115C-01,00,壳体,1
 - 标 Q61901,00,内六角锥形螺塞,1
 - 标 3401F-034,00,密封螺母,1
 - 协 11.2X1.8G GB3452.1-92,00,0形圈,1
 - 自 ZJ115C-3411100,00,齿条活塞与阀总成,1
 - 自 ZJ115C-3411180,00,齿条活塞总成,1
 - 购 GB308-89,00,钢球,27
 - 自 WGX100B-2510,00,钢球导管,1
 - 自 WGX100B-2520-A,00,导管夹,1
 - 标 Q40306,00,弹簧垫圈,2
 - 标 Q2180608,00,内六角螺栓,2
 - 自 ZJ115C-3411110,00,阀总成,1
 - 自 WZJ115C-1261,00,防尘盖,1
 - 自 ZJ120C-3411004,00,六角锁紧螺母,1
 - 自 WZJ110-1262,00,摇臂轴密封盖,1
 - 自 ZJ115C-3411300,00,摇臂轴侧盖总成,1
 - 自 ZJ115C-3411310,00,摇臂轴组件,1
 - 自 WGX110C-1236,00,挡圈,1
 - 自 WGX110C-1206,00,高压密封圈,1
 - 协 11.2X1.8G GB3452.1-92,00,0形圈,2
 - 自 WZJ115C-1238,00,侧盖外圆挡圈,1

关联文件

来源	文档名称	文
CAD	壳体总成	ZJ115C-3411

右侧面板包含：零件文档清单、零件列表、零件审查信息、零件引用情况、文档清单、基本属性、版本信息、文档简图浏览区。下方有CAD模型缩略图。



规范APQP各阶段活动任务点流程要求

用友
yonyou

用友PDM解决方案

Solutions

- 1 对APQP所有过程活动进行模板定义。
- 2 定义责任角色、平均工期。
- 3 定义活动的必须交付物，以及交付物关联模板，同时约束此交付物的审签流程。



用友PDM应用效益

Benefit

配合企业APQP流程规范，人性化管控所有活动节点；

活动属性

角色定义: 设计部责任人

活动名称: 1.10确定设计目标 (★)

默认工期: 1 天

描述

输出目录信息

输出目录	输出包
10新产品开发设计目标	1.10新产品开发设计目标

已关联文档模板

文档模板名称	模板幅面	模板格式
新产品开发设计目标	A4	docx

查看文档审签流程

实例化流程列表

已实例文档流程名	类型	备注
APQP项目过程文件审批流程	审签流程	

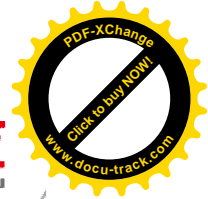
任务节点

顺序	任务名	执行人	至少几人通过
1	审核	李光锐	1
2	批准	何小平	1

执行人员

选择	负责人	部门	人员编号
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	设计部	sh

关闭(C)



项目立项，指定项目经理

用友
yonyou

用友PDM解决方案 Solutions

- 1 创建新项目。
- 2 指派项目经理。
- 3 关联产品开发流程。
- 4 项目研发立项生效。

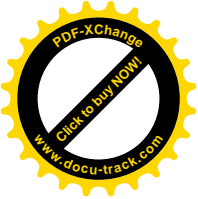


用友PDM应用效益 Benefit

通过系统创建新项目，
指派项目经理并关联
产品开发流程。

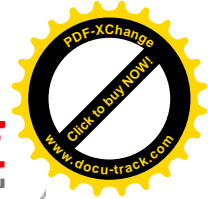
The screenshot shows the '项目计划管理' (Project Management) software interface. On the left, a task list for 'ZJ116C转向器研发项目' (ZJ116C Steering Gear Development Project) is displayed. A context menu is open over the task list, with '项目计划生效' (Project Plan Effective) selected. The main area shows a Gantt chart with a timeline from 2011年01月02日 to 2011年02月. The chart displays the project's phases: 第一阶段: 计划和项目确定, 第二阶段: 产品设计和开发, 第三阶段: 过程设计和开发, 第四阶段: 产品和过程确认, and 第五阶段: 反馈、评定和纠正措施. The status bar at the bottom indicates '正常执行' (Normal Execution).

任务名称	状态	执行人	开始时间	结束时间	持续时间
ZJ116C转向器研发项目	立项/就绪	周海益	2011-01-02	2011-01-02	0天
ZJ116C转向器	立项/就绪	周海益	2011-01-02	2011-01-02	0天
第一阶段: 计划和项目确定	立项/就绪	周海益	2011-01-02	2011-01-02	0天
第二阶段: 产品设计和开发	立项/就绪	周海益	2011-01-02	2011-01-02	0天
第三阶段: 过程设计和开发	立项/就绪	周海益	2011-01-02	2011-01-02	0天
第四阶段: 产品和过程确认	立项/就绪	周海益	2011-01-02	2011-01-02	0天
第五阶段: 反馈、评定和纠正措施	立项/就绪	周海益	2011-01-02	2011-01-02	0天



接受项目指派，成立项目小组

用友
yonyou



项目计划管理

文件 工具

- 项目日历设置(I)...
- 时间刻度设置(K)...
- 设置项目组(S)...**
- 查看项目组(L)...
- 查看项目输出(O)...

状态

就绪 就绪 就绪 就绪 就绪 就绪 就绪 就绪

第三阶段：过程设计和... 就绪

第四阶段：产品和过程... 就绪

第五阶段：反馈、评定... 就绪

修改项目组

项目组名称：ZJ116C转向器研发项目项目组 项目负责人：周闻益

备注（最多100字）

待选择人员

查找： 查找下一个(F)

- 企业组织
 - 临时人员分组
 - 系统管理员
 - 工艺部
 - 质量部
 - 管理部
 - 生产部
 - 财务部
 - 采购部
 - 设计部

待选择角色

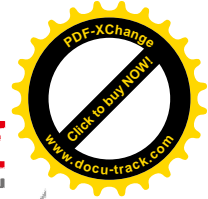
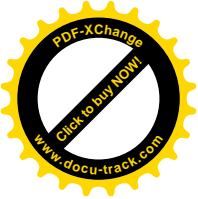
- 项目角色
 - 项目经理
 - 设计部责任人
 - 工艺部责任人
 - 生产部责任人
 - 产品质量小组责任人
 - 财务部责任人

项目组成员

人员名称	人员角色	职务	部门
周闻益	项目经理		管理部
付为宣	设计部责任人	sj@pdm.com	设计部
刘彬	工艺部责任人		工艺部
樊雪峰	生产部责任人		生产部
许惠娟	产品质量小...		质量部
付灵	财务部责任人		财务部

确定(O) 取消(C)

项目： 产品： 活动： 任务： 评



制定项目计划，根据流程分解任务

用友
yonyou

用友PDM解决方案 Solutions

- 1 结合流程模板，根据研发阶段按流程分解计划。
- 2 制定详细项目计划。
- 3 确定每一活动的输入信息、输出信息以及可参考信息。



用友PDM应用效益 Benefit

快速制定详细项目计划，将研发要求与资源准确及时传递到责任人。

项目计划管理

文件 工具

任务名称	状态	执行人	工期	*任务基本信息	输入信息	输出信息	参考文档	前置任务
ZJ115C转向器项目	执行	周闻益	63天	类型	输出名称	输出版...	零部件编号	零部... 输出...
ZJ115C转向器	执行	周闻益	63天	项目文档	2.01DFEMA框图环境极限条件表			2)产...
第一阶段：计划和项目确定	完成	周闻益	18天	项目文档	2.02设计失效模式和后果分析			2)产...
第二阶段：产品设计和开发	实例化就绪	周闻益	19天	项目文档	2.03设计FMEA检查表			2)产...
2.1设计失效模式和后果分析(★)	完成	付为宣	1天	文档编号	文档版本	文档名称		
2.2设计图纸(★)	执行	付为宣	2天	任务提交备注信息				
2.3图纸确认	实例化就绪	付为宣	1天					
2.4确定产品可制造性和装配设计(★)	实例化就绪	刘彬	1天					
2.5制定样件控制计划	实例化就绪	刘彬	1天					
2.6编制样件试作和试验验证计划	实例化就绪	刘彬	1天					
2.7样件制造(★)	实例化就绪	樊雪峰	1天					
2.8产品设计验证、评审(★)	实例化就绪	樊雪峰	1天					
2.9产品设计确认、评审(★)	实例化就绪	许惠娟	1天					
2.10工程图样确认(★)	实例化就绪	付为宣	1天					
2.11确定工程规范(★)	实例化就绪	付为宣	1天					
2.12确定材料规范(★)	实例化就绪	付为宣	1天					
2.13确定新设备、工装和设施要求(★)	实例化就绪	许惠娟	1天					
2.14确定产品和过程特殊性(★)	实例化就绪	许惠娟	1天					
2.15确定量具、试验设备要求(★)	实例化就绪	许惠娟	1天					
2.16产品设计输出和评审(★)	实例化就绪	周闻益	1天					
2.17小组可行性承诺(★)	实例化就绪	许惠娟	1天					
2.18管理者支持	实例化就绪	许惠娟	1天					
第三阶段：过程设计和开发	实例化就绪	周闻益	16天					
第四阶段：产品和过程确认	实例化就绪	周闻益	10天					
4.1试生产作业(★)	实例化就绪	周闻益	1天					
4.2测量系统分析评价(★)	实例化就绪	许惠娟	1天					
4.3初始过程能力研究(★)	实例化就绪	周闻益	1天					
4.4生产件批准(★)	实例化就绪	周闻益	1天					
4.5样品送样和确认(★)	实例化就绪	周闻益	1天					
4.6生产确认试验(★)	实例化就绪	樊雪峰	1天					
4.7包装评价(★)	实例化就绪	周闻益	1天					
4.8制定生产控制计划(★)	实例化就绪	周闻益	1天					
4.9质量策划认定(★)	实例化就绪	许惠娟	1天					

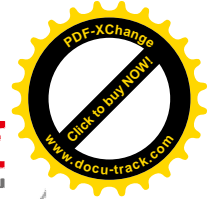
甘特图 网络计划图 任务信息

项目：产品：活动：任务：评审：



项目经理下达各活动任务执行

用友
yonyou



项目计划管理

文件 工具

任务名称

- ZJ116C转向器研发项目
 - ZJ116C转向器
 - 第一阶段：计划和项目确定
 - 第二阶段：产品设计和开发
 - 2.1设计失效模式和后果分析(★)
 - 2.2设计图纸(★)
 - 2.3图纸确认
 - 2.4确定产品可制造性和装配设计(★)
 - 2.5制定样件控制计划
 - 2.6编制样件试作和试验验证计划
 - 2.7样件制造(★)
 - 2.8产品设计验证、评审(★)
 - 2.9产品设计确认、评审(★)
 - 2.10工程图样确认(★)
 - 2.11确定工程规范(★)
 - 2.12确定材料规范(★)
 - 2.13确定新设备、工装和设施要求
 - 2.14确定产品和过程特殊特性
 - 2.15确定量具、试验设备要求
 - 2.16产品设计输出和评审(★)
 - 2.17小组可行性承诺(★)
 - 2.18管理者支持
 - 第三阶段：过程设计和开发
 - 第四阶段：产品和过程确认
 - 第五阶段：反馈、评定和纠正措施

* 任务基本信息

输入信息 输出信息 参考文档 前置任务

* 任务名称：2.5制定样件控制计划 类型：任务

计划开始时间：2011-02-15 08:00:00 计划结束时间：2011-02-15 13:00:00

* 执行人：刘彬【工艺部责任人】 工期：1 天 0.0 小时

预警百分比：80% 预警时间：2011-02-15 12:00:00

项目组成员及所负责的任务

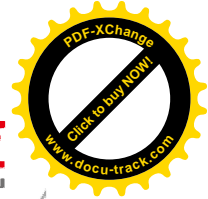
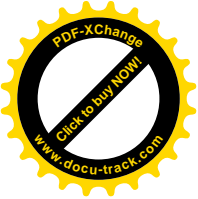
姓名	所属活动	所属角色
	第一阶段：计划和项目确定	项目经理
	第二阶段：产品设计和开发	项目经理

任务状态 所属产品 计划开始时间 计划完成时间 实际开始时间 实际完成时间

- 查看任务
- 修改任务
- 分解任务
- 根据流程分解
- 根据BOM分解
- 任务计划生效
- 暂停任务
- 恢复任务
- 删除任务

甘特图 网络计划图 任务信息

项目：产品：活动：任务：评审



活动任务责任人自动接受任务

用友PDM解决方案 Solutions

- 1 系统自动消息通知、提醒任务责任人接受工作任务。
- 2 任务责任人查看任务要求。
- 3 并查看详细的设计输入信息，要求输出的交付物以及可参考的资源。



用友PDM应用效益 Benefit

工程师自动接受工作任务，详细了解任务要求，参考可借鉴资源。

我的任务

审签任务 办公任务 项目任务 设计任务 变更任务 工艺任务 出差申请

任务箱	所属项目	所属产品	任务名称	创建人	执行人	状态
收任务箱	ZJ116C转向器...	ZJ116C转向器	2.5制定样件控制计划	周闻益	刘彬【工艺部责任人】	就绪

任务树:

- 已就绪任务(1)
 - ZJ116C转向器研发项目(225) - 项目
 - ZJ116C转向器(224) - 产品
 - 第二阶段: 产品设计和开发(228) - 任务
 - 2.5制定样件控制计划(257) - 任务

- 已挂起任务
- 正在执行任务(0)
- 已终止任务
- 等待审签任务
- 已完成任务
- 文档修改任务
- 产品结构修改任务
- 工艺修改任务
- 装配文档修改任务

任务基本信息 输入信息 输出信息 参考文档 前置任务 评审记录

输出信息

名称	类型
2.07(样件)控制计划	项目文档
2.08控制计划检查表	项目文档

文档信息

文档编号	文档版本	文档名称	当前审签
------	------	------	------

任务节点

顺序	名称	状态	至少几人通过
----	----	----	--------

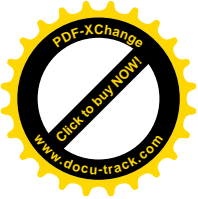
执行人员

负责人	部门	人员姓名	审签状态
-----	----	------	------

审签节点过程信息

审签人	审签状态	开始时间	完
-----	------	------	---

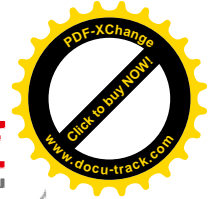
审签提交信息 审签打回信息



项目策划与立项阶段关键技术解决方案

——项目经理平衡、协调项目资源

用友
yonyou



用友PDM
用友PDM

系统(S) 帮助(H)

我的任务 文档管理器 物料库管理 项目流程定义 项目计划管理 项目任务统计

选择条件

选择组: 选择项目的所属组

选择人员: 毛激升,陈浩,姚建明,魏勇,李浩

任务状态:

计划时间: 2012-02-01 21:00:00 - 2012-02-29 21:00:00

任务名称: 包含字符

分析

统计结果

项目任务执行人	项目任务数量	所有项目任务数量	比例
付为宣	0	170	0.00%
毛激升	16	170	9.41%
陈浩	11	170	6.47%
姚建明	17	170	10.00%
魏勇	12	170	7.06%
李浩	0	170	0.00%

统计条件

项目执行人员:
付为宣
毛激升
陈浩
姚建明
魏勇
李浩

项目任务时间:
计划开始时间--2012-02-01 21:00:00:
计划结束时间--2012-02-29 21:00:00:

选择分析图: 柱形图

自定义导出(S) Excel导出(E)

统计图显示:

项目任务统计分析图

项目任务数量

项目任务执行人

当前登录用户: 李光锐
登录时间: 2012-02-25 19:23:12
当前在线人数: 1

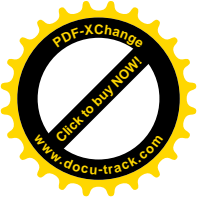


BOM的生成途径

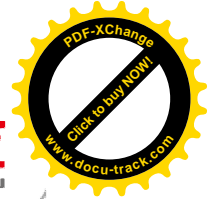
用友
yonyou



- 直接添加和选取物料库内物料
- 参照已有类似分组
- 从EXCEL内读取



BOM的生成-直接添加物料



用友PDM PDM 7.6

我的PDM 新建 报表 设置 访问历史 我的收藏 查询 功能导航 帮助

我的任务-审签任务 设计BOM管理 × BOM配置【螺杆压缩机【10010000001-A】--10】 ×

新建BOM 打开BOM 刷新 选择参考BOM 选择单个零件 选择产品 保存BOM BOM提交审签 归档BOM 反归档BOM BOM类报表输出 创建变更申请 创建变更任务

工作区

- 10010000001.A 螺杆压缩机.1
- 20010000001.A 脚踏 展开
- 30090000001.A 电机 折叠
- 50010000001.A 螺栓 剪切
- 50010000002.A 螺母 复制
- 50010000003.A 垫圈 子级粘贴
- 20010000002.A 油杯 同级粘贴
- 10010000002.A 接口 类似粘贴
- 30120000001.A 联轴器 添加子项节点
- 30120000002.A 联轴器 导入子项节点
- 20020000002.A 油杯 添加同级节点
- 50010000004.A 角垫 导入同级节点
- 20010000011.A U形夹 向上移动节点
- 20010000012.A 螺栓 向下移动节点
- 20010000013.A 接管 删除节点
- 20010000014.A 接管 重量统计
- 20020000007.A 吸气管 查看零件属性
- 50010000008.A 接管 查看ERP属性
- 30060000001.A 螺栓 修改零件属性
- 500010000009.A 螺栓 节点信息维护
- 50010000010.A 螺栓 总成本(零件)归档

来源 文档名称 文档号

A8021-00-...	SJ0000
--------------	--------

基本属性 文档简图浏览区 零部件列表 参考区 版本信息 零部件审签信息 零部件引用情况 文档清单

基本信息 BOM节点附加信息 零件附加信息 替代料管理

零件件号: 10010000001 零件版本: A

零件名称: 螺杆压缩机 原件号:

种类: 产品 属性: 自制件

计量单位: 件 计量单位组: 数量单位

录入物料信息

基本信息 设计信息 附加信息 关联图片

* 零件件号: 原件号:

* 零件名称: 零件版本: 10

* 属性: 外购件 * 计量单位: 件

* 种类: 产品 * 计量单位组: 数量单位

重量: 材料:

型号: 成本价格:

* 所属分类: 规格:

产品类型: 有效性: 生效

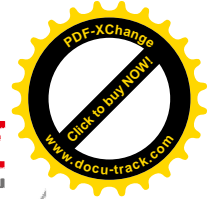
节点数量: 1

备注信息:

使用编码器编码 确定 取消



BOM的生成-选取物料库内物料



用友PDM PDM 7.6

我的PDM 新建 报表 设置 访问历史 我的收藏 查询 功能导航 帮助

我的任务-审签任务 设计BOM管理 × BOM配置【螺杆压缩机【10010000001-A】--10】 ×

新建BOM 打开BOM 刷新 选择参考BOM 选择单个零件 选择产品 保存BOM BOM提交审签 归档BOM 反归档BOM BOM类报表输出 创建变更申请 创建变更任务

基本属性 文档简图浏览区 零部件列表 参考区 版本信息 零部件审签信息 零部件引用情况 文档清单

按类型查询 物料编号 包含字符 而且 或者 查询

工作区

- 10010000001,A,螺杆压缩机,1
- 20010000001,A,柳钉,4
- 30090000001,A,电动机,1
- 50010000001,A,螺栓,4
- 50010000002,A,螺母,4
- 50010000003,A,垫圈,4
- 20010000002,A,油分离器
- 10010000002,A,接油装置
- 30120000001,A,联轴器,1
- 30120000002,A,联轴器安
- 20020000002,A,油分配管
- 50010000004,A,角钢,1
- 20010000011,A,U形螺栓
- 20010000012,A,螺母,2
- 20010000013,A,接管,1
- 20010000014,A,接管,1
- 20020000007,A,吸气管组
- 50010000008,A,接管,1
- 30060000001,A,螺杆制冷
- 500010000009,A,螺栓,4
- 50010000010,A,螺母,4

物料类型: 外购件,0 产成品,1

序号	物料简图	有效性	物料编号	属性	物料版本
1	无图	生效	003010301000...	外购件	10
2	无图	生效	100100000001	自制件	A
3	无图	生效	100100000002	自制件	A
4	无图	生效	200100000002	自制件	A
5	无图	生效	200100000003	自制件	A
6	无图	生效	200100000004	自制件	A
7	无图	生效	200100000005	自制件	A
8	无图	生效	200100000006	自制件	A
9	无图	生效	200100000007	自制件	A
10	无图	生效	200100000007	自制件	A
11	无图	生效	200100000008	自制件	A
12	无图	生效	200100000009	自制件	A
13	无图	生效	200100000010	自制件	A
14	无图	生效	200100000011	自制件	A
15	无图	生效	200100000012	自制件	A
16	无图	生效	200100000013	自制件	A

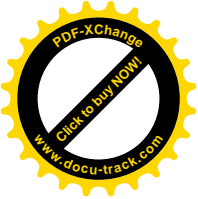
来源 文档名称 文档编号
A8021-00-... SJ00000000

复制 浏览结构 查看ERP属性 查看物料 物料反查 替代料反查

展开 折叠 剪切 复制 子级粘贴 同级粘贴 类似粘贴 添加子项节点 导入子项节点 添加同级节点 导入同级节点 向上移动节点 向下移动节点

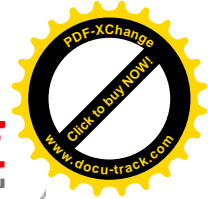
归档结构 零件 产品

总数据量119条 每页显示 100 首页 上页 第1页 下页 尾页



BOM的生成-参照已有产品

用友
yonyou



用友PDM PDM 7.6

我的PDM 新建 报表 设置 访问历史 我的收藏 查询 功能导航 帮助

我的任务-审签任务 设计BOM管理 x BOM配置【螺杆压缩机【10010000001-A】--10】 x

新建BOM 打开BOM 刷新 选择参考BOM 选择单个零件 选择产品 保存BOM BOM提交审签 归档BOM 反归档BOM BOM类报表输出 创建变更申请 创建变更任务

基本属性 文档简图浏览区 零部件列表 参考区 版本信息 零部件审签信息 零部件引用情况 文档清单

工作区

10010000001, A, 螺杆压缩机, 1

- 20010000001, A, 铆钉, 4
- 30090000001, A, 电动机, 1
- 50010000001, A, 螺栓, 4
- 50010000002, A, 螺母, 4
- 50010000003, A, 垫圈, 4
- 20010000002, A, 油分离器, 1
- 10010000002, A, 接油装置, 1
- 30120000001, A, 联轴器, 1
- 30120000002, A, 联轴器安全罩, 1
- 20020000002, A, 油分配管, 1
- 50010000004, A, 角钢, 1
- 20010000011, A, U形螺栓, 1
- 20010000012, A, 螺母, 2
- 20010000013, A, 接管, 1
- 20010000014, A, 接管, 1
- 20020000007, A, 吸气管组, 1
- 50010000008, A, 接管, 1
- 30060000001, A, 螺杆制冷压缩机, 1
- 500010000009, A, 螺栓, 4
- 50010000010, A, 螺母, 4

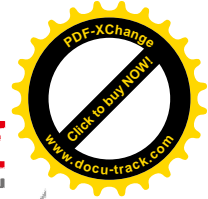
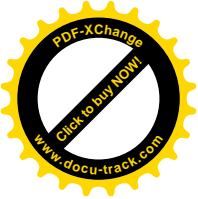
来源	文档名称	文档编号	文档版本	文档格式
	A8021-00-...	SJ00000000	10	dwg

10100100000, 10, 螺杆压缩机, 2, 1

- 10010000001, A, 螺杆压缩机, 1
- 20010000001, A, 铆钉, 4
- 30090000001, A, 电动机, 1
- 50010000001, A, 螺栓, 4
- 50010000002, A, 螺母, 4
- 50010000003, A, 垫圈, 4
- 20010000002, A, 油分离器, 1
- 10010000002, A, 接油装置, 1
- 30120000001, A, 联轴器, 1
- 30120000002, A, 联轴器安全罩, 1
- 20020000002, A, 油分配管, 1
- 50010000004, A, 角钢, 1
- 20010000011, A, U形螺栓, 1
- 20010000012, A, 螺母, 2
- 20010000013, A, 接管, 1
- 20010000014, A, 接管, 1
- 20020000007, A, 吸气管组, 1
- 50010000008, A, 接管, 1
- 30060000001, A, 螺杆制冷压缩机, 1
- 500010000009, A, 螺栓, 4
- 50010000010, A, 螺母, 4
- 50010000011, A, 垫圈, 4
- 30030000001, A, 吸气过滤器, 1
- 30030000002, A, 吸气止回阀, 1
- 20010000015, A, 压缩机铭牌, 1
- 50010000012, A, 铆钉, 4
- 30010000002, A, 四通电磁阀, 1
- 20020000009, A, 管接头, 1
- 20020000010, A, 电磁换向阀座, 1
- 50010000016, A, 接管, 1
- 30010000003, A, 电磁阀, 2
- 30010000004, A, 焊接式直通截止阀, 1

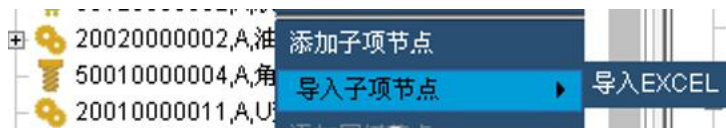
归档结构 零件 产品

选择并类似粘贴



BOM的生成-从Excel内导入

用友
yonyou



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
	父项件号	父项版本	零件件号	零件版本	图号	零件名称	材质	重量	数量	属性	种类	零件分类
1	10100100000	10	10010000001	A	80161013-00-00	螺杆压缩机		3750.8	1	自制件	产品	101001
2	10010000001	A	20010000001	A	GB/T 827	铆钉		0.02	4	自制件	零件	202
3	20010000001	A	20010002001	A	80161013-00-02	机组铭牌		0.02	1	自制件	零件	202
4	10010000001	A	20020000002	A	80161013-15-00	油分配管		6.981	1	自制件	部件	202
5	20020000002	A	20020000003	A	RVT32-D	焊接式直角截止阀		2	1	自制件	部件	202
6	20020000002	A	20010000008	A	80161013-15-04	对接接头		0.18	2	自制件	零件	202
7	20020000002	A	30010000001	A	SS-CHM3-1/3	管式单向阀		0.16	2	外购件	部件	202
8	20020000002	A	20010000009	A	80161013-15-03	接头		0.179	2	自制件	零件	202
9	20020000002	A	20020000005	A	S-10M0-1-8	直通卡套管接头		0.2	1	自制件	部件	202
10	20020000002	A	20020000006	A	H9490	传感器阀		0.38	1	自制件	部件	202
11	20020000002	A	20010000010	A	GB/T 12459	管帽		0.19	1	自制件	零件	202
12	20020000002	A	20010000003	A	GB/T 12459	同心异径接头		0.29	1	自制件	零件	202
13	20020000002	A	30050000001	A	Q/DL 712.1	测温套管座		0.11	1	外购件	部件	202
14	20020000002	A	30050000002	A	Q/DL 712.4	测温套管		0.18	1	外购件	零件	202
15	20020000002	A	20010000004	A	Q/D 541	垫圈		0.001	1	自制件	零件	202
16	20020000002	A	20010000005	A	80161013-15-01	分油管		2.1	1	自制件	零件	202
17	20020000002	A	20010000006	A	80161013-15-02	接头		0.091	2	自制件	零件	202
18	20020000002	A	20020000004	A	S-6M0-1-4	直通卡套管接头		0.05	1	自制件	部件	202
19	20020000002	A	20010000007	A	GB/T 3744	接头		0.26	1	自制件	零件	202
20	10010000001	A	50010000004	A	GB/T 706	钢		0.484	1	标准件	零件	202
21	10010000001	A	20010000011	A	Q/D 941.1	螺栓		0.045	1	自制件	零件	202





BOM管理—BOM 对比与反查

用友
yonyou

我的任务-审签任务 导航 > 设计BOM管理 > 产品结构比较 >

设置条件 选取比较产品 分析 导出到Excel表

比较产品

10100100000,10
10010000001,A
20010000001,A
30090000001,A
50010000001,A
50010000002,A
50010000003,A
20010000002,A
10010000002,A
30120000001,A
30120000002,A
20020000002,A
50010000004,A
20010000011,A
20010000012,A
20010000013,A
20010000014,A
20020000007,A
50010000008,A
30060000001,A

10010000001,A
20010000001,A
30090000001,A
50010000001,A
50010000002,A
50010000003,A
20010000002,A
10010000002,A
30120000001,A
30120000002,A
20020000002,A
50010000004,A
20010000011,A
20010000012,A
20010000013,A
20010000014,A
20020000007,A
50010000008,A
30060000001,A
50010000009,A

序号	零部件类别	零部件名称	零部件件号	零部件版本	零部件数量
1		螺杆压缩机	1001000000	A	1
2		铆钉	2001000000	A	4
3					
4		电动机	3009000000	A	1
5		螺栓	5001000000	A	4
6		螺母	5001000000	A	4
7		垫圈	5001000000	A	4
8		油分离器	2001000000	A	1
9		接油装置	1001000000	A	1
10		联轴器	3012000000	A	1

零部件比较颜色标识: 零部件相同: ■; 零部件相同但使用数量不同: ■; 件号相同但版本不同: ■; 零部件同类: ■; 其他: ■

产品比较信息产品结构: 存在差异

BOM 对比

我的任务-审签任务 导航 > 设计BOM管理 > BOM浏览 >

螺杆压缩机【10010000001-A】

螺杆压缩机【10010000001-A】

BOM结构树

- 10010000001,A,螺杆压缩机,1
 - 20010000001,A,铆钉,4
 - 30090000001,A,电动机,1
 - 50010000001,A,螺栓,4
 - 50010000002,A,螺母,4
 - 50010000003,A,垫圈,4
 - 20010000002,A,油分离器,1
 - 10010000002,A,接油装置,1
 - 30120000001,A,联轴器,1
 - 30120000002,A,联轴器安全罩,1
 - 20020000002,A,油分配管,1
 - 50010000004,A,角钢,1
 - 20010000011,A,U形螺栓,1
 - 20010000012,A,螺母,2
 - 20010000013,A,接管,1
 - 20010000014,A,接管,1
 - 20020000007,A,吸气管组,1
 - 50010000008,A,接管,1
 - 30060000001,A,螺杆制冷压缩机,1
 - 500010000009,A,螺栓,4
 - 50010000010,A,螺母,4
 - 50010000011,A,垫圈,4

基本属性 文档简图浏览区 零部件列表

版本信息	零部件审签信息	零部件引用情况	文档清单	零部件文档清单		
设计BOM区		工艺BOM区				
BOM名称	BOM版本	父项件号	父项版本	父项名称	数量	父项规格
螺杆压缩机【100100...	10	10010000001	A	螺杆压缩机	4	
螺杆压缩机2【10100...	10	10010000001	A	螺杆压缩机	4	

查找: < > 总数据量2条 每页显示 100 > 首页 上页 第1页 > 下页 尾页

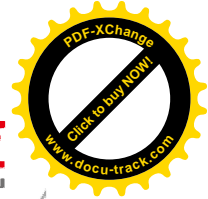
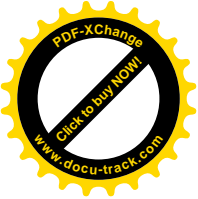
该零件在设计BOM中被引用了2次 红色表示原件所在BOM 浏览 EXCEL导出 导出ERP

零件件号	零件名称	版本	数量

关联文件

序号	来源	文档名称	文档编号	文档版本

BOM 反查



外购、外协件清单生成

用友
yonyou

我的任务-审签任务 导航 × 设计BOM管理 × BOM数据导出 × BOM浏览 ×

螺杆压缩机【10010000001-A】

螺杆压缩机【10010000001-A】

BOM结构树

- 10010000001 A.螺杆压缩机,1
 - 20010000001 A.柳钉,4
 - 30090000001 A.电动机,1
 - 50010000001 A.螺栓,4
 - 50010000002 A.螺母,4
 - 50010000003 A.垫圈,4
 - 20010000002 A.油分离器,1
 - 10010000002 A.接油装置,1
 - 30120000001 A.联轴器,1
 - 30120000002 A.联轴器安全罩,1
 - 20020000002 A.油分配管,1
 - 50010000004 A.角钢,1
 - 20010000011 A.U形螺栓,1
 - 20010000012 A.螺母,2
 - 20010000013 A.接管,1
 - 20010000014 A.接管,1
 - 20020000007 A.吸气管组,1
 - 50010000008 A.接管,1
 - 30060000001 A.螺杆制冷压缩机,1
 - 50001000009 A.螺栓,4
 - 50010000010 A.螺母,4
 - 50010000011 A.垫圈,4

关联文件

序号	来源	文档名称	文档编号	文档版本
1		A8021-00-...	SJ00000000	10

版本信息 零部件审签信息 零部件引用情况 文档清单 零部件文档清单

基本属性

查询条件

属性 为 外购件

□ 同类汇总

零件件号	属性	零件版本	零件名称	零件备注	原件号	重量	序列号	BOM节点数量	备注信息
30090000001	外购件	A	电动机			980	1.2	1	
30120000001	外购件	A	联轴器			3	1.8	1	
30120000002	外购件	A	联轴器安全罩			6.4	1.9	1	
30050000001	外购件	A	测温套管座			0.11	1.10.3	1	
30050000002	外购件	A	测温套管			0.18	1.10.4	1	
30010000001	外购件	A	管式单向阀			0.16	1.10.11	2	
30060000001	外购件	A	螺杆制冷压缩机			710	1.18	1	
30030000001	外购件	A	吸气过滤器			47	1.22	1	
30030000002	外购件	A	吸气止回阀			14.19	1.23	1	
30010000002	外购件	A	四通电磁阀			1	1.26	1	
30010000003	外购件	A	电磁阀			2.5	1.30	2	
30010000004	外购件	A	焊接式直通截止阀			1.3	1.31	1	
30010000005	外购件	A	角阀			0.36	1.39	1	
30010000006	外购件	A	角阀			0.36	1.41.1	1	
30010000007	外购件	A	角阀			0.36	1.41.4	2	
30010000008	外购件	A	角阀			0.36	1.41.7	1	
30100000001	外购件	A	马达联体油泵			17.6	1.48	1	
30030000003	外购件	A	油过滤器			38.2	1.54	1	
30010000009	外购件	A	回油阀			0.7	1.55	1	
30080000001	外购件	A	控制台			35	1.57	1	
30010000010	外购件	A	角阀			0.36	1.59.5	1	
30050000003	外购件	A	压力变送器			0.01	1.61	1	
30050000004	外购件	A	压力变送器			0.01	1.62	4	
30050000005	外购件	A	热电阻温度计			0.01	1.63	1	
30050000006	外购件	A	热电阻温度计			0.01	1.64	2	

序号 节点数量

15 2

16 1

17 1

18 1

19 1

20 1

21 1

22 1

23 4

24 1

25 2

查找: < >

通过BOM清单可以快速生产所需的产品、总成自制件、外购、外协件清单，并能将数据顺利导入到EXCEL。

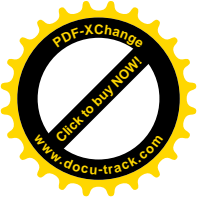


PDM主要业务

用友
yonyou

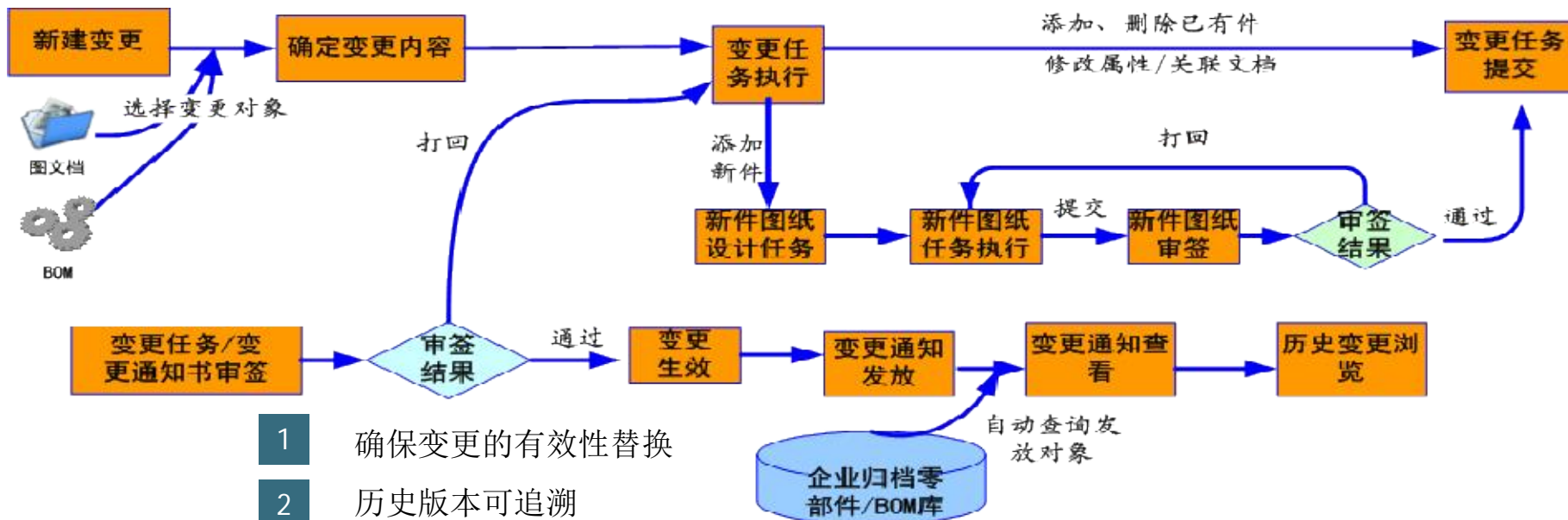


- 根据企业情况，PDM主要业务可以分为以下五个方面：
 - 1、标准化产品数据管理
 - 2、规范化研发过程管理
 - 3、流程化设计更改管理
 - 4、集成应用
 - 5、工艺管理



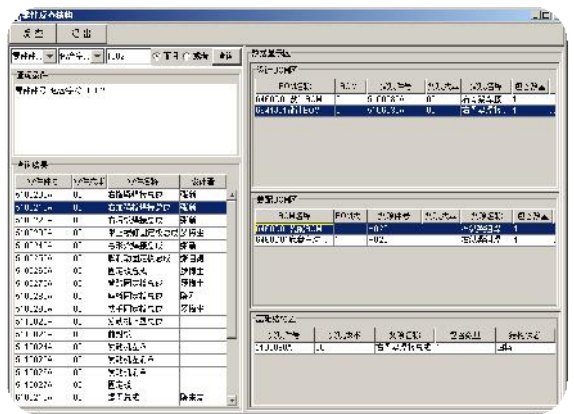
更改管理

用友 yonyou

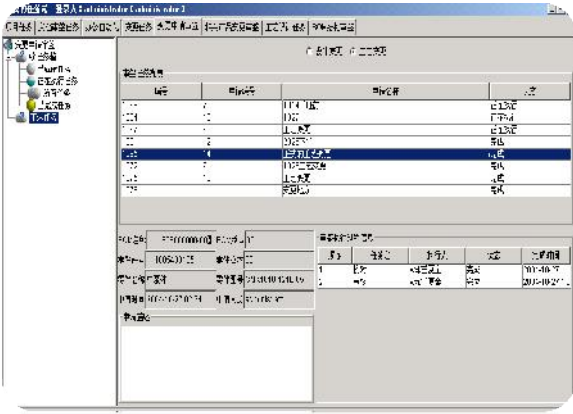


- 1 确保变更的有效性替换
- 2 历史版本可追溯
- 3 设计变更与工艺变更的关联

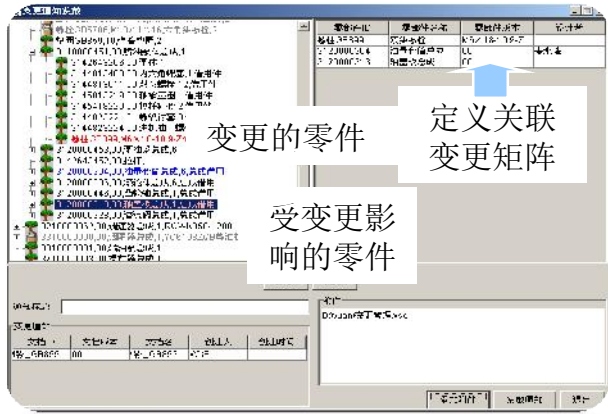
变更前影响分析

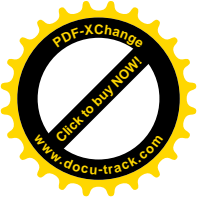


变更任务执行



变更通知与变更生效





更改管理

用友
yonyou



变更申请

- 变更管理对生效后的产品结构和文档，按企业规定的变更流程，进行设计更改的申请、执行、批准、生效和通知，实现更改过程的可追溯性控制。
- 可对归档的BOM和文档实现变更的影响度反查、分析和关联变更。
- 变更申请：确定变更对象，提交变更申请书送变更流程进行审签。

我的任务 变更申请管理 x 创建变更申请 x

选择变更对象

变更影响分析

设计BOM: abc【abc001-00】-00
物料: 装配单元【5HL.038.00411-00】变更影响分析

类型	编号	名称	版本	版本
项目	abc001	abc		装配单
文档	5HL.038.00411	Drawing2	00	
设计BOM	abc001	abc	00	

BOM结构显示区

- abc001,00,abc,1
 - Z06F3008,00,合闸
 - Z06F3002,00,状态
 - Z06F3012,00,辅助
 - 2HL.001.00611,00
 - 5HL.038.00411,00

关联文档区

文档名称
wing2

查找: [] [] [] 总数据量3条 每页显示 50 第1页 [] [] [] [] [] []

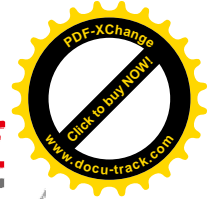
查看(V) 关闭(C)

Yonyou Software Corporation



更改管理

用友
yonyou



变更执行

- **变更执行**：获得变更权限后，可以对已归档的文档、BOM进行重新修改和提交，并通过电子审签流程控制，保证变更后文档、BOM的准确性。
- **变更时**可以定义文档的失效模式，有效控制历史文档的有效性。
- **影响分析**后可采用批量接口变更，提高变更效率。

变更任务提交-选择审签流程

实例化流程列表

已实例文档流程名	类型	备注
变更任务审签流程	变更任务审签流程	

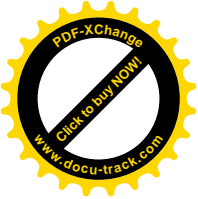
任务节点

顺序	任务名	执行人	至少几人通过
1	审核	姚新明	1
2	批准	赵晓明	1

执行人员

选择	负责人	部门	人员编号	人员姓名	办公室
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	设计一科	yaoxm	姚新明	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	技术中心	aixr	艾小荣	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	设计二科	wangrx	王荣霞	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	设计三科	zhaoyc	赵远成	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	设计一科	liuq	刘强	

是否审签



更改管理



变更通知

➤根据变更的影响度反查、分析和关联变更，可以自定义选择变更通知接收人，并自动发送通知给关联变更的相关人员，实现同步变更通知的及时传达。

PDM 变更任务提交-提交变更通知

DM/3DM

主题: [] 发件人: [] 查询(Q)

[] 日期: [] 至 []

主题	是否阅读	发件人	日期	大小
孟云扬给您发来变更通知		(孟云扬) mengyy@pdm.com	2012-02-21 09:55:28	0.0k
立档发放		(孟云扬) mengyy@pdm.com	2012-02-10 10:44:25	0.1k

我的任务 我的消息 变更通知

通知编号: [] 通知版本: [] 通知名称: [] 发件人: [] 发送时间: 最近30天 查询(Q)

通知编号	通知版本	通知名称	发件人	发送时间	类型
201001--abcd123400...		变更申请单	姚新明	2012-02-05 13:09:42	变更申请单
SQ2012-PFT01-0001		变更申请	孟云扬	2012-02-21 09:55:27	变更申请单

变更文档:

图标	文档分类	文档编号	文档名称	文档格式	文档版本	生效时间	文档状态	文档密级
	二维图纸	5HL.038.00411	5HL.038.00411	DWG	01	2012-02-21 09:55:27	正在变更	孟

关联的变更文档

设计BOM变更 工艺BOM变更

变更结构:

零件件号	零件版本	旧零件件号	旧零件版本
5HL.038.00411	01	5HL.038.00411	00
5HL.038.00411	01		

变更通知附件:

当前登录用户: 邱峰峰 登录时间: 2012-02-21 10:06:40 当前在线人数: 1

Yonyou Software Corporation



变更管理 – 标准更改流程方案

用友
yonyou



- 变更申请：确定变更对象，提交变更申请书按变更流程进行审签
- 变更执行：有变更权限的工程师，可以对已归档的文档、BOM进行重新修改和提交，并通过电子审签流程控制，保证变更后文档、BOM的准确性
- 变更通知：根据变更的影响度反查、分析和关联变更，可以自定义选择变更通知接收人，并自动发送通知给关联变更的相关人员，实现同步通知

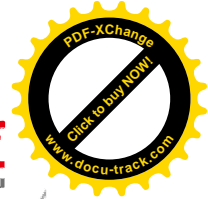


PDM主要业务

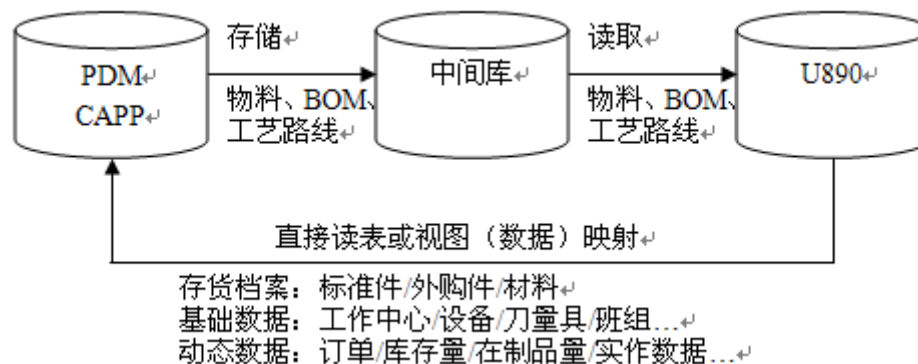
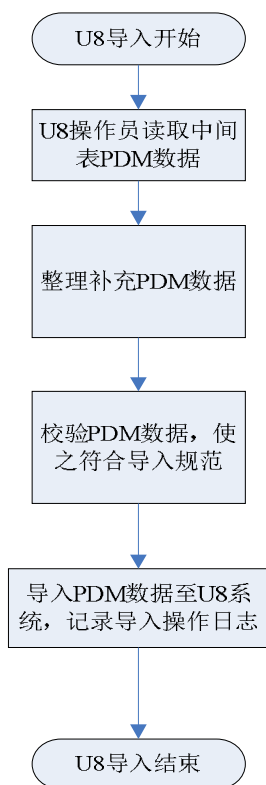
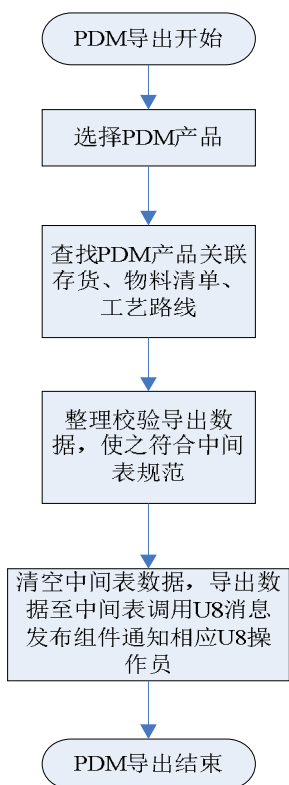
用友
yonyou



- 根据企业情况，PDM主要业务可以分为以下五个方面：
 - 1、标准化产品数据管理
 - 2、规范化研发过程管理
 - 3、流程化设计更改管理
 - 4、集成应用
 - 5、工艺管理



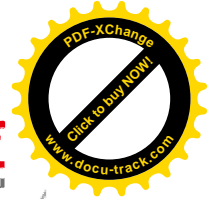
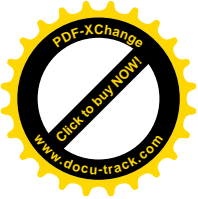
PDM-ERP 数据交互



说明：

U8所需要的物料、BOM、工艺路线由PDM存储到中间库数据表，然后通过约定的方式通知ERP，由ERP到中间库数据表读取数据。

PDM系统所需要的物料数据和基础数据、动态数据由U8开放表或视图，通过数据映射由PDM直接读取。



ERP接口—U8集成—BOM导出

用友
yonyou

系统(S) 帮助(H) 用友 PDM

我的任务 人员任务查询 × 项目任务统计 × 项目流程定义 × 编码管理 × BOM类报表 × 物料库管理 × 项目类报表 × ERP数据接口 ×

BOM结构树

查找: 500236801

- 100010343,10,Φ250挤出机,1,TST-JL250C-1-000000
- 500034724,10,250机头,1,TST-JL250C-1-000000
- 500014663,10,Φ250冷(16D)挤出机,1,TST-JL250C-1-000000
- 500034725,10,喂料斗,1,TST-JL250C-1-000000
- 500034726,10,喂料斗盖板,1,TST-JL250C-1-000000
- 500053532,10,减速箱ZSYJ630A,1,TST-JL250C-1-000000
- 310109642100,10,双头螺柱,8,GB 897-88 - A - M42×100
- 310202042045,10,六角螺母,8,GB/T 6170-2000 M42
- 500034038,10,挤出机移动接近开关,1,TST-JL250C-1-050000
- 100007118,10,直流电机,1,Z4-355-12
- 310105324065,10,内六角圆柱头螺钉,4,GB/T 70.1-2000 - M24 × 65
- 500034638,11,活动底座,1,TST-JL250C-1-060000
- 500034728,10,导轨组件,1,TST-JL250C-1-070000
- 500034729,10,挤出机液压站,1,TST-JL250C-3-000000
- 500034730,10,安全防护,1,TST-JL250C-1-080000
- 500034731,10,机头支架,1,TST-JL250C-1-090000
- 500014697,10,挤出机温控装置,1,TST-JL250C-4-000000
- 500034732,10,活动座润滑装置,1,TST-JL250C-1-100000
- 500034733,10,机头接近开关,1,TST-JL250C-1-110000
- 500034734,10,挤出机供胶带,1,TST-JS015L-1-000000
- 500034735,10,操作平台,1,TST-JL250C-1-120000
- 500015584,00,防护罩,1,TST-JL250B-1-050000
- 500034738,11,电器操作箱支架,1,TST-JL029-1-150000G1
- 500015741,10,旁压辊润滑,1,TST-JL250B-1-070000

展开
折叠
导出到ERP
反查设计BOM

版本信息 零部件审签信息 零部件引用情况 文档清单 零部件文档清单

基本属性 文档简图浏览区 零部件列表

基本信息 BOM节点附加信息 零件附加信息

零件件号: 100010343 零件版本: 10

零件名称: Φ250挤出机 原件号: TST-JL250C-1-000000

种类: 产品 属性: 自制件

计量单位: 件 计量单位组: 数量单位【01】

规格: 型号:

材料: 节点数量: 1

单重: 0 自动统计 总重: 0

状态: 归档状态 所属分类: 挤出机

是否关键件: 不是 产品分类: 挤出机

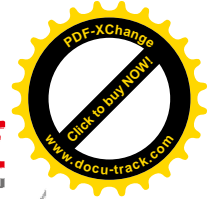
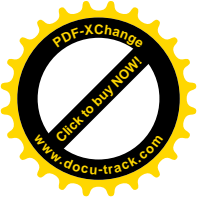
零件备注信息

节点备注信息

序号	来源	文档名称	文档编号
1	TST-JL250C-1-000000		1400000634

当前登录用户: 王帅 登录时间: 2012-07-24 13:53:19 当前在线人数: 135

数据直接向ERP传递，实现边设计边生产，向ERP及时、准确地提供所需工程数据，保证ERP系统实现MRP运算得出准确的生产计划和采购计划。



ERP接口—U8集成—BOM接收

用友
yonyou

用友 U8+ PDM 数据接收

业务导航: 接口数据 (存货档案, 物料清单, 工艺路线)

存货档案

存货分类编码	结果	处理分析	存货编码	存货名称	规格型号	存货代码	存货大...	启用日期	计量单位组名称	主计量单位名称
<input type="checkbox"/> B	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0105-00...	螺钉 M6x12		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input type="checkbox"/> B01	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0105-00...	螺钉M6x20		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0101	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0105-00...	内六角圆柱头...		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0102	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0105-00...	螺钉 M12x30		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0103	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	六角头螺栓		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0104	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	六角头螺栓	M5×16...	B0202	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0105	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	六角头螺栓	M6×16...	B0202	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0106	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	螺栓 M6x20		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0107	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	螺栓 M6x55		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0108	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	六角头螺栓	M8×20...	B0202	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0109	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	六角头螺栓	M10×20...	B0202	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0110	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	六角头螺栓	M10×35...	B0202	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0111	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	螺栓 M12x30		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0112	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0206-00...	螺栓M14x40		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0113	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0306-05...	I型六角螺母		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0114	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0306-10...	螺母 M10		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0115	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0308-05...	六角薄螺母		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0116	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0401-00...	弹簧垫圈		Z0605	2014-01-15	数量单位	件
<input checked="" type="checkbox"/> B0117	<input checked="" type="checkbox"/>	检验正确	需更新	0401-00...	弹簧垫圈		Z0605	2014-01-15	数量单位	件

共 319 条记录 已选择记录数: 204

未在本系统中的存货分类 行: 1, 列: 1

账套:(001)jixiehuangpei demo(账套主管) 2013-12-26 4006-600-588 PLM产品事业部

通过用友PDM设计制造一体化解决方案，为ERP系统及时、准确、一致地提供所必须的基础数据信息如：物料、产品结构和工艺路线等，为ERP系统的应用夯实基础。



PDM主要业务

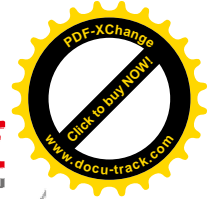
用友
yonyou



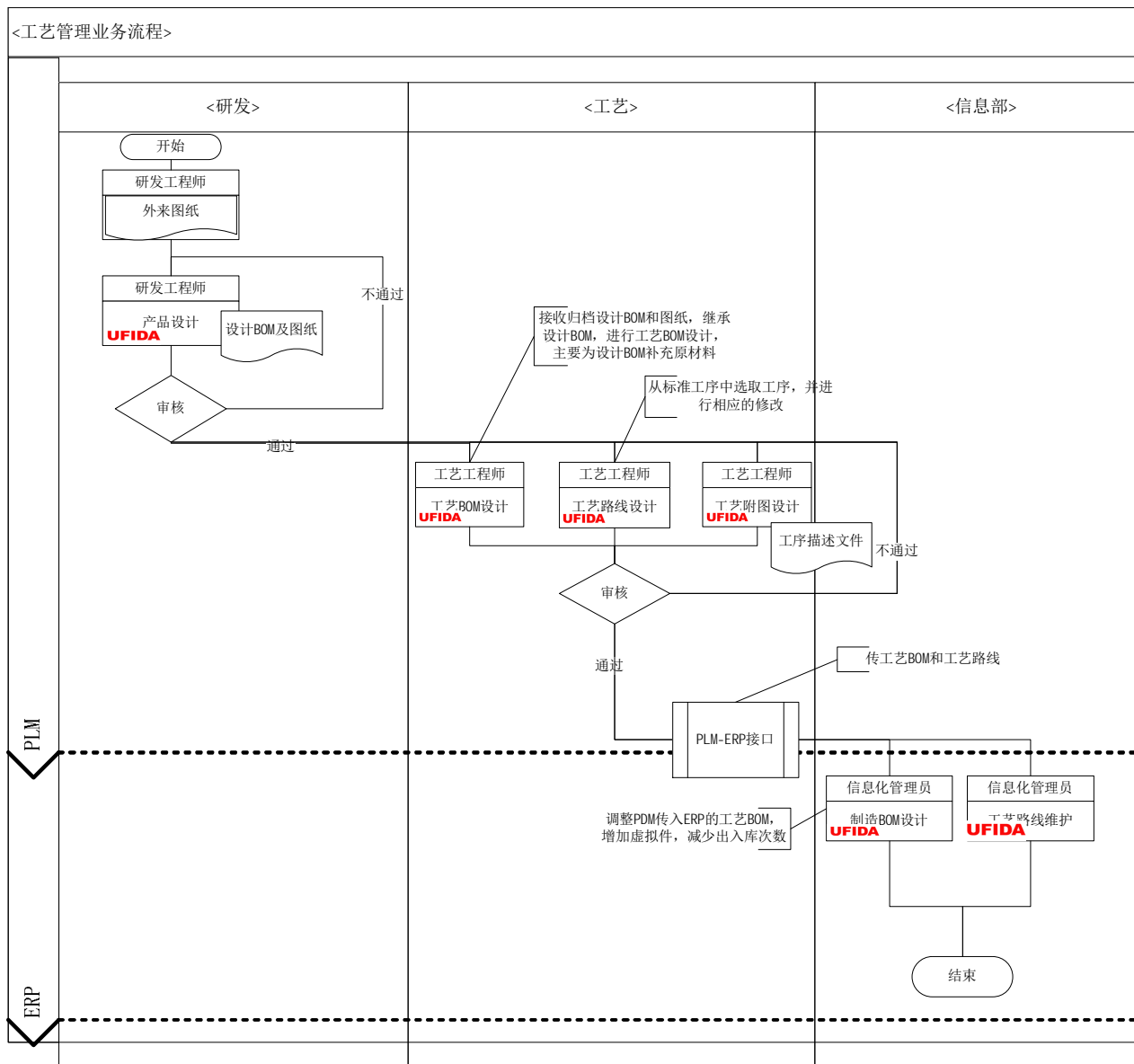
- 根据企业情况，PDM主要业务可以分为以下五个方面：
 - 1、标准化产品数据管理
 - 2、规范化研发过程管理
 - 3、流程化设计更改管理
 - 4、集成应用
 - 5、工艺管理

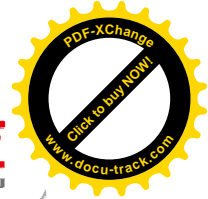
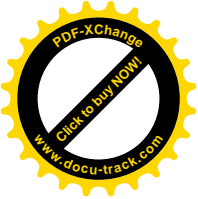


PDM整体业务图



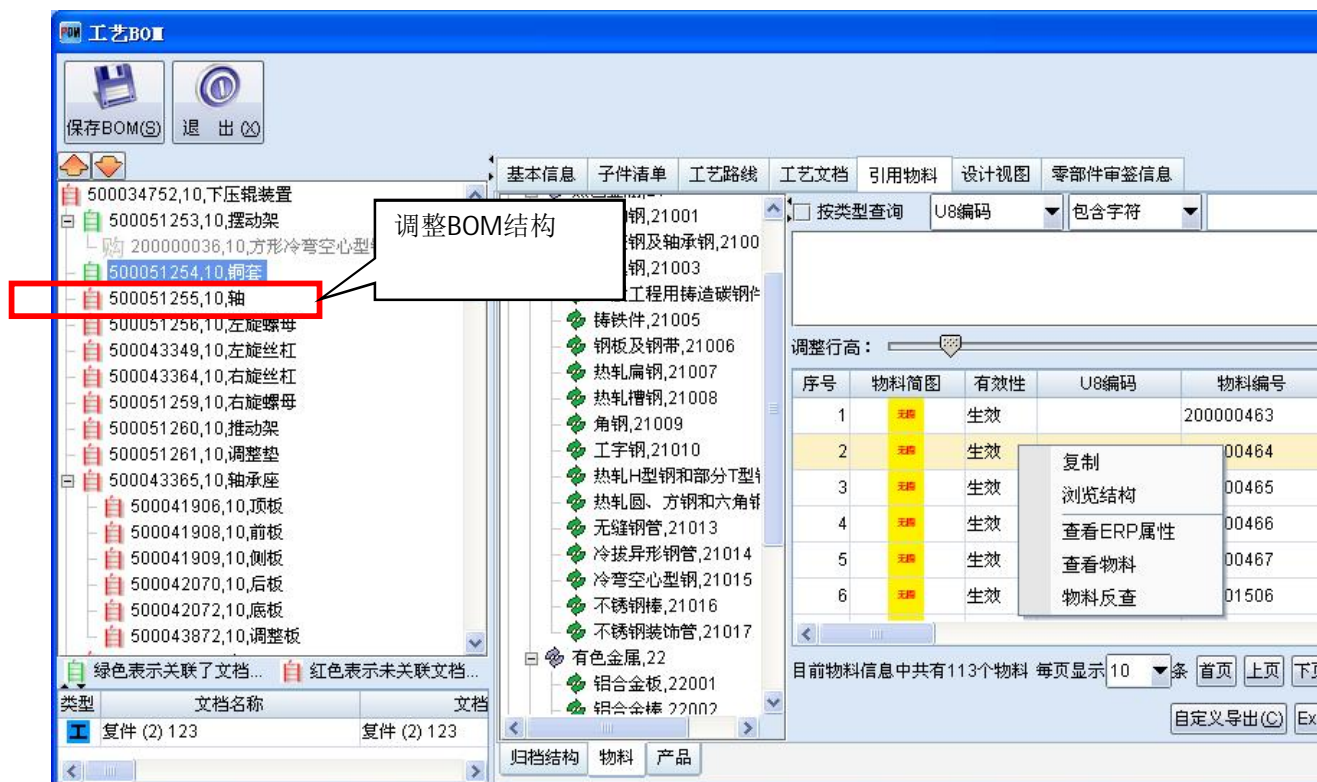
本流程描述从设计BOM完成后进行工艺设计的流程

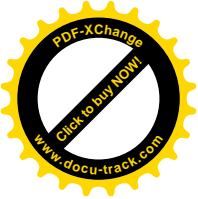




一、工艺BOM搭建

工艺BOM 搭建：根据设计BOM进行调整，形成工艺BOM





二、编写工艺路线



填写工艺路线：针对加工件，从标准工序中选择工序，形成该加工件工艺路线

我的任务 项目列表 × BOM配置 × 配置信息管理 × 工艺BOM管理 × 工艺BOM设计【WJZ120C-1324-00-00】 ×

查找： WJZ120C-1324,00,滚针轴承

基本信息 自定义属性

物料编码：WJZ120C-1324 物料版本：00

物料名称：滚针轴承 工艺版本：00

生效日期： 失效日期：

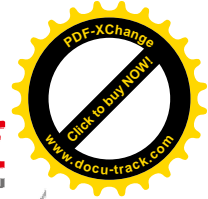
工序信息

序号	工序编号	工序名称	工序描述	委外工序	准备
1	481-1	探伤		厂内	
2	480-1	检		厂内	
3	479-1	锯		厂内	
4	478	供料锻打		厂内	
5	132	气割		厂内	
6	131	焊接		厂内	
7	127	渗氮		厂内	
8	126-1	渗碳淬火		厂内	
9	125	调质		厂内	
10	124	回火		厂内	
11	123	淬火		厂内	
12	121	正火		厂内	

选择添加工序



三、完善工艺路线信息



1、填写相应的工序工时信息（如准备工时、加工工时等信息）

我的任务 项目列表 BOM配置 配置信息管理 工艺BOM管理 工艺BOM设计【WJZ120C-1324-00-00】

查找: WJZ120C-1324.00 滚针轴承

基本信息 子件清单 工艺路线 工艺文档 引用物料 设计视图 零部件审查信息

自定义属性

物料编码: WJZ120C-1324 物料版本: 00
物料名称: 滚针轴承 工艺版本: 00
生效日期: 失效日期:
有效性: 生效

工艺版本说明

工序

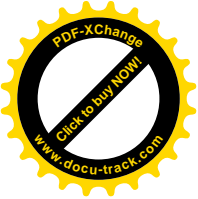
查找: 工序步进长度: 10 是否自动计算工序号

序号	工序号	工序名称	工序编号	关键工序	工作中心名称	是否委外	准备工时	加工工时	
1	10	检	480-1	否	剪刃车间	厂内			小
2	20	气割	132	否	剪刃车间	厂内			小
3	30	焊接	131	否	剪刃车间	厂内			小
4	40	淬火	123	否	剪刃车间	厂内			小

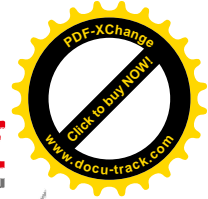
工艺资源 物料 工序文档

序号	分类	编号	版本	类型	名称	用量
----	----	----	----	----	----	----

时间: 2014-05-23 16:44:53



三、完善工艺路线信息



2、完善相应工序所需要的设备、工装模具、辅料信息
该信息直接从工艺资源库中选取

我的任务 项目列表 × BOM配置 × 配置信息管理 × 工艺BOM管理 × 工艺BOM设计【WJZ120C-1324--00--00】 ×

查找: []

WJZ120C-1324,00,滚针轴承

基本信息 子件清单 工艺路线 工艺文档 引用物料 设计视图 零部件审查信息

基本信息 自定义属性

物料编码: WJZ120C-1324 物料版本: 00

物料名称: 滚针轴承 工艺版本: 00

生效日期: [] 失效日期: []

有效性: 生效

工艺版本说明

工序

查找: [] 工序步进长度: 10 是否自动计算工序号

序号	工序号	工序名称	工序编号	关键工序	工作中心名称	是否委外	准备工时	加工工时	
1	10	检	480-1	否	剪刀车间	厂内			小图
2	20	气割	132	否	剪刀车间	厂内			小图
3	30	焊接	131	否	剪刀车间	厂内			小图
4	40	淬火	123	否	剪刀车间	厂内			小图

增加设备、工装、辅料、产品特性及检验方法、主料、辅料页签

类型 文档名称

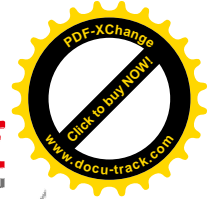
设备 工装/模具 特性及检量方法 主料 辅料 工序文件

序号	分类	编号	版本	类型	名称	用量
----	----	----	----	----	----	----

时间: 2014-05-23 16:44:53



三、完善工艺路线信息



3、完善相应工序的“特性及检验方法”信息

选择“新增”，在弹出窗口填写信息，部分信息需要从工艺资源库中选取，也可以从下来菜单选取，或者直接填写

工序

查找: [] 工序步进长度: []

序号	工序号	工序名称
1	10	卷管

设备 | 工装/模具 | 特性及检量方法 | 主料

产品	过程	特殊特性	规范/公差	评价测量技术	(操作者)容量

产品 过程 特殊特性 规范/公差 评价测量技术 (操作者)容量

- 产品
- 过程
- 特殊特性
- 规范/公差
- 评价测量技术
- (操作者)容量
- (操作者)频次
- (检查员)容量
- (检查员)容量
- 控制方法
- 维护
- 防错
- 反应计划

使用编码器编码

确定(O) 取消(C)

加工工时 天

选择新增

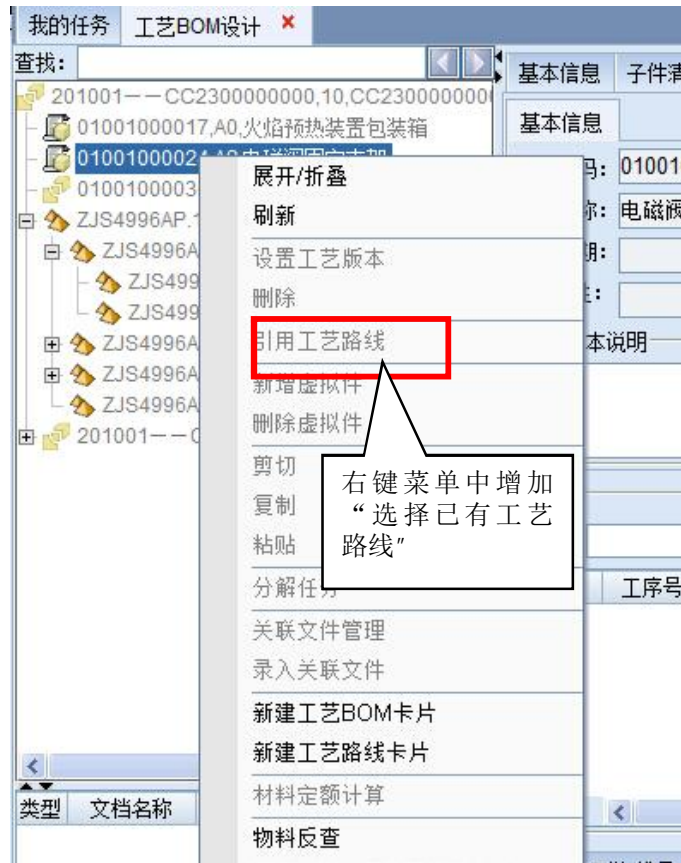


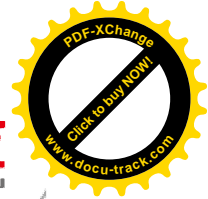
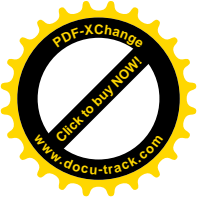
四、复制工艺路线

用友
yonyou



- 将已有的物料的工艺路线复制到新物料中





五、生成控制计划

- 选择加工件，右键选择生成工艺卡片

我的任务 工艺BOM设计

查找: 201001--CC2300000000,10,CC2300000000

01001000017,A0,火焰预热装置包装箱

工序		设备		特性				方法					关键	重要
No.	说明	No.	产品	过程	特殊特性	规范/公差	评价测量技术	样本	容量	频次	控制方法	维护	防锈	反应计划
			是否漏装零件			无漏装零件	目测	3件	1次/4小时		目测			隔离/返工
		S19	是否错装零件			无错装零件	目测	3件	1次/4小时		目测			隔离/返工
10	装配	风枪B10 力矩扳手 (25-125N·M)	是否错装位置			无错装位置	目测	3件	1次/4小时		目测			隔离/返工
		S24		预装气压	●	0.6-0.8MPa	压力表	1次	生产前		记录			调整
		S30	拧紧力矩		●	拧紧力矩: 70-80N·M (35N-06162) 40-50N·M (RQ83212N3A) 40-50N·M (35N-06035) 80-12N·M (Q1841225)	扭矩扳手	3件	1次/4小时		记录			隔离/返工
	转运		外观质量			无磕碰、划伤、损坏	目测	10件	每批次		目测			隔离、记录、返工或报废

第 2 页

第 4 页

录入关联文件

新建工艺BOM卡片

新建工艺路线卡片

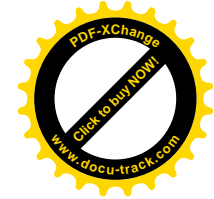
材料定额计算

物料反查

新建...工艺BOM卡片

类型 文档名称

序号



01

行业简析

02

行业企业经营管理特点

03

行业研发管理信息化解决方案

04

方案核心价值及效益量化

05

行业成功客户

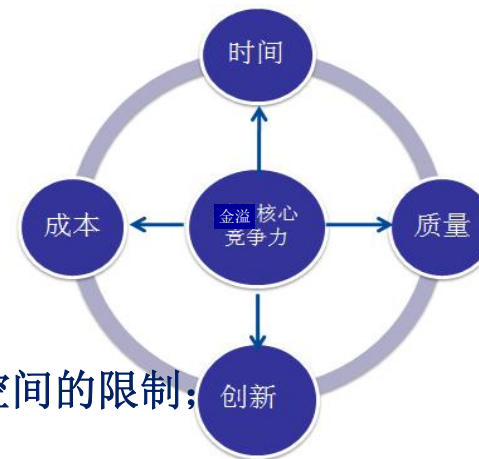


研发项目管理方面

- 规范、统一公司产品研发业务流程；
- 加强在研项目的计划、进度的实时控制与管理；
- 保证研发资源的平衡，实现项目研发成本控制。

研发效率改善方面

- 形成公司研发体系的知识沉淀，减少人员知识查询的时间；
- 改变手工的作业审批流程方式为电子化的审批方式，实现跨越空间的限制；
- 借用PLM系统，不断完善产品的标准化、通用化和模块化。

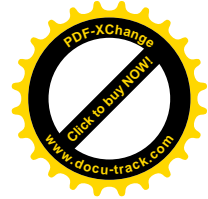


研发质量控制方面

- 通过PLM项目，梳理系列化数据数据，保证数据的可利用性；
- 通过PLM系统，保障产品数据的准确性、一致性、可追溯性；
- 改善纸质不连续的手工更改单方式，保证更改的可控性和一致性。

研发成本改善方面

- 实现结构化的知识管理，减少纸质的使用，降低管理成本；
- 实现可视化的审阅手段，减少会议的时间，降低运营成本；
- 通过零部件重用，减少重复设计，提高零部件重用率；



01

行业简析

02

行业企业经营管理特点

03

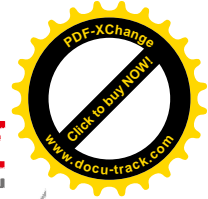
行业研发管理信息化解决方案

04

方案核心价值及效益量化

05

行业成功客户



东风（十堰）底盘部件有限公司

用友
yonyou



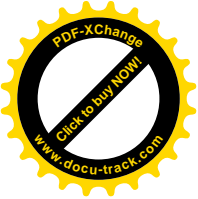
东风（十堰）底盘部件有限公司（以下简称公司）成立于1976年，公司总部位于湖北省十堰市云南路15号，与东风公司车架厂邻。公司工业占地面积59569平方米，现有各类机械、动力设备243台（套），拥有固定资产7455多万元。公司现有职工578人，其中具有大专及高职技校以上学历员工215人，管理人员124人，工程技术人员41人；高级职称8人，中级职称30人。

公司积极推进全面质量管理，于1999年通过GB/T 19002-1994 idt ISO9002-1994质量体系第三方认证；2002年通过GB/T 19001-2000 idt ISO9001-2000质量体系第三方认证；2004年通过ISO/TS16949：2002质量体系第三方认证。

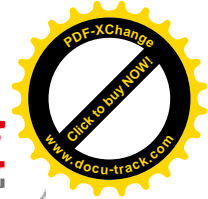


公司积极贯彻实施ISO14000 SMS18000环境职业健康安全管理体系标准，并于2006年通过了认证，公司不断优化管理流程，持续提升管理水平，实现了经营管理和生产作业的标准化、规范化和制度化。

有效的管理和良好的业绩为公司赢得了无数的美誉。近年来，公司被十堰市消费者委员会评为“消费者满意单位”，被东风汽车有限公司评为“优秀零部件供应商”，荣获了湖北省国资委“文明单位”以及东风实业有限公司“最佳文明单位”、“技术创新优秀单位”、“岗位技能竞赛优秀单位”、“经济效益突出贡献单位”等荣誉称号。



项目背景



- ▶ 贮气筒总成产品
- ▶ 冲焊支架产品
- ▶ 横梁产品
- ▶ 灭火器产品
- ▶ 尾气净化产品
- ▶ 其他产品
- ▶ 贮气筒模块化



横梁产品8



横梁产品3



冲焊支架产品19



贮气筒产品照片图



贮气筒模块化产品

为保证公司的快速发展，提高公司的管理水平，东风底盘部件在信息化建设方面不断的投入人力、物力，提高公司总体信息化水平。信息化软件应用方面，公司引进了2D CAD工具：AutoCAD2014；3D CAD工具：UG 8.5等设计软件系统；ERP软件：金蝶K3、用友NC、新中大。

按照整体规划、分步骤实施的原则，为了适应东风底盘部件公司的发展，全面实现技术管理的信息化，通过建设PLM系统，积累企业的知识财富，加强对图纸的版本、安全保密、图文档共享、模块化设计等方面的管理，提高技术部门工作效率，缩短设计周期，帮助技术人员减少重复劳动，从事务性工作中解放出来，全力做技术工作，保证公司目标的实现。我们通过用友PLM的实施，协助东风底盘部件公司建立一个以项目为核心的产品开发过程标准化和产品数据管理标准化的管理体系。



总体目标

用友
yonyou

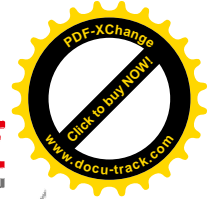


- 合理组织企业产品数据信息的管理，保证研发人员**便捷、安全、高效地使用技术资源**，建立以项目组织机制为产品开发管理提供基础；
- 合理规划企业产品研发 workflow，实现**流程管理、流程优化和变更控制的电子化**，保证对技术活动进行有效控制，结合企业产品开发流程的要求形成BOM配置和文档管理自顶向下的设计开发模式和严谨的状态控制；
- 完善企业**产品结构与管理及变更机制**，保证各部门各个状态物料清单(设计BOM、工艺BOM、自制件制造BOM)的一致性，保证生产制造部门和ERP系统可使用实时、准确、完整的工艺制造BOM；
- 将企业组织机构、用户信息管理模型，依据组织部门、项目角色在PDM中进行用户权限管理，保证**研发数据的安全及保密**；
- 全面实施CAD/PDM/ERP的集成应用，实现以项目、任务为主线的业务集成；实现以BOM为基础的CAD/PDM/ERP的产品数据集成。**消除设计部门的信息孤岛。**



功能模块

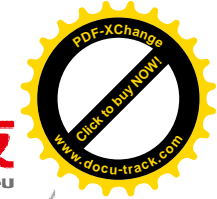
用友
yonyou





项目关键点介绍

用友
yonyou

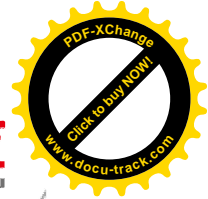


- 1 以APQP项目管理为主线的设计研发过程管理
- 2 以产品结构和零部件管理为主线管理所有产品数据
- 3 实现TS16949过程文件的集中共享管理
- 4 变更管理实现更改过程的可追溯性控制
- 5 汽配行业专有功能模块



项目关键点介绍

用友
yonyou



1

以APQP项目管理为主线的设计研发过程管理

用友PLM项目管理模块融合了PM和APQP的思想，在多家汽车零部件企业的APQP管理中得到卓越的成功应用。通过WBS、甘特图、网络计划图等工具，进行项目任务分解、计划下达、进度监控与预警，并且实现交付物的管理。企业的研发过程贯穿于整个APQP，从开始立项到后期的批量生产，在工作流引擎的驱动下，对APQP各个阶段进行有效的整合、控制、传递和组织各种研发评审活动。

2

以产品结构和零部件管理为主线管理所有产品数据

3

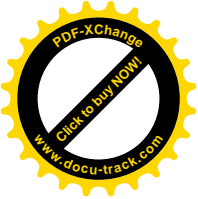
实现TS16949过程文件的集中共享管理

4

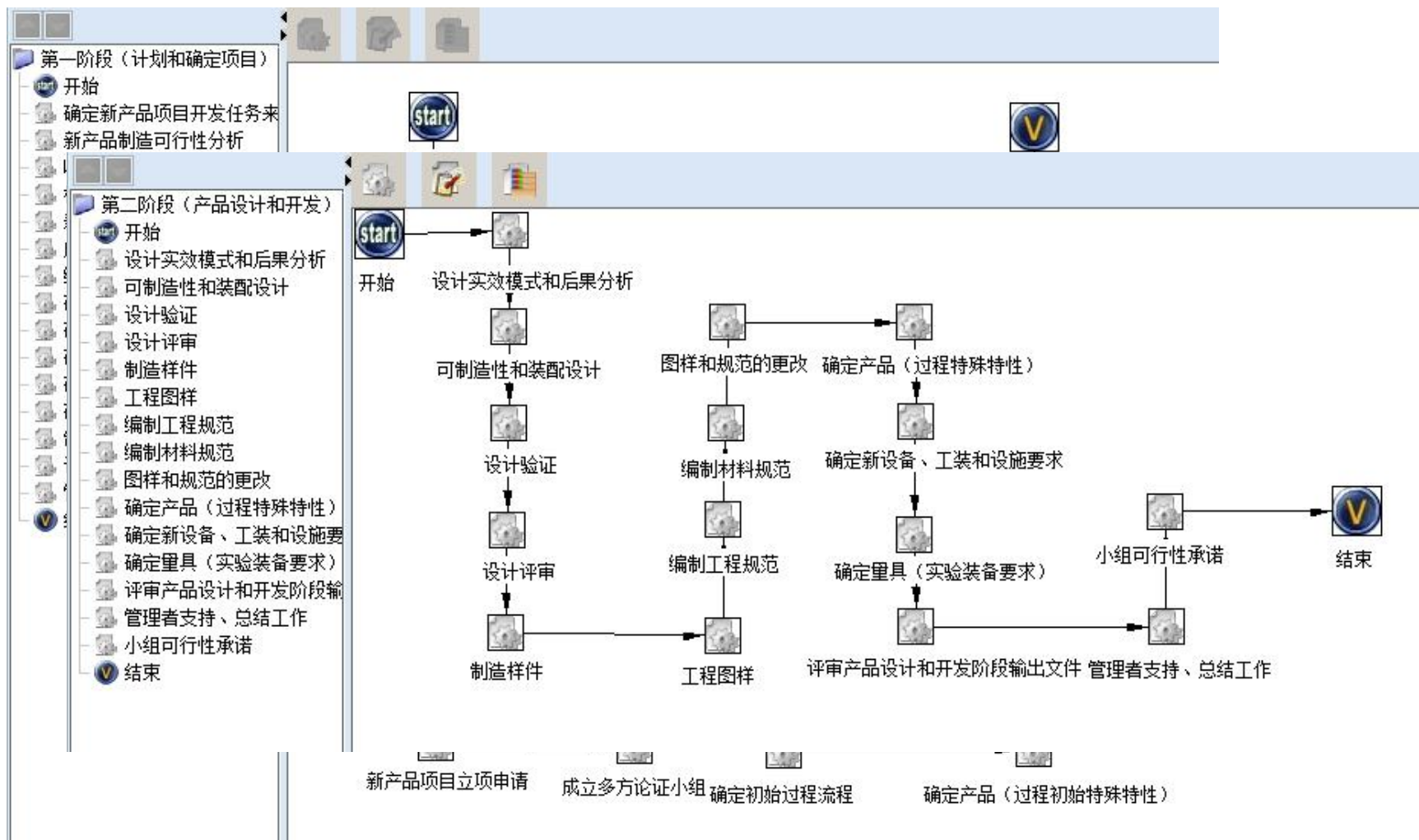
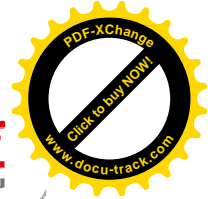
变更管理实现更改过程的可追溯性控制

5

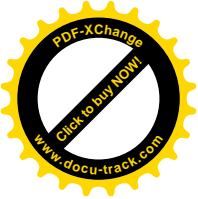
汽配行业专有功能模块



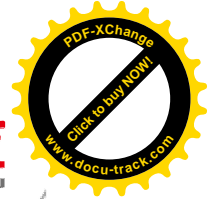
项目流程标准化



建立标准的APQP各阶段流程模板，新项目可直接使用模板，快速制定项目计划



项目经理-创建项目



1 创建项目

查看项目信息

基本信息 附加信息

2 设置项目组

查看项目组

3 项目时间表

任务名称	状态	执行人	计划工期	实际工期	计划开始
59211-7V000吨气筒开发	执行	魏飞	130天		
白... 第一阶段 (计划和确定项目)	执行	魏飞	45天		
1. 确定新产品项目开发...	就绪	张志明	2天		2013-12-02
2. 新产品制造可行性分析	超期完成	魏飞	2天	0天	2013-12-02
3. 收集顾客的需求	超期完成	魏飞	3天	0天	2013-12-02
4. 核算产品成本	就绪	张志明	1天		2013-12-02
5. 新产品项目立项申请	超期完成	魏飞	1天	0天	2013-12-02
6. 成立多方论证小组	超期完成	魏飞	3天	0天	2013-12-02
7. 确定设计目标	超期完成	魏飞	2天	0天	2013-12-02
8. 确定可靠性和质量目标	就绪	詹俊俊	1天		2013-12-02
9. 确定初始材料	超期完成	魏飞	1天	0天	2013-12-02
10. 确定初始过程流程	超期完成	魏飞	2天	0天	2013-12-02
11. 制定产品保证计划	超期完成	魏飞	1天	0天	2013-12-02
12. 确定产品过程初始特...	超期完成	魏飞	3天	0天	2013-12-02
13. 制定产品保证计划	超期完成	魏飞	1天	0天	2013-12-02
14. 评审计划和确定项目...	超期完成	魏飞	2天	0天	2013-12-02
15. 管理者支持、总结工作	超期完成	魏飞	3天	0天	2013-12-02
白... 第二阶段 (产品设计和开发)	执行	魏飞	12天	2天2.43小时	2013-12-02
17. 可制造性和装配设计	超期完成	魏飞	8天	0天	2013-12-02
59211-7V000产品设计	超期完成	魏飞	12天	0天	2013-12-02
18. 设计验证	等待	魏飞	4天	2天2.43小时	2013-12-02
19. 设计评审	等待	魏飞	1天	2天2.43小时	2013-12-02
20. 制造样件	就绪	詹俊俊	2天		2013-12-02
23. 编制材料规范	等待	魏飞	1天	2天2.43小时	2013-12-02
25. 确定产品过程特殊性	等待	魏飞	2天	2天2.43小时	2013-12-02
26. 确定新设备、工装和...	超期完成	魏飞	1天	0天	2013-12-02
28. 评审产品设计和开发...	超期完成	魏飞	1天	0天	2013-12-02

序号	姓名	所属活动	所属角色
1	魏飞	53. 评审产品和过程...	项目经理
2	魏飞	54. 管理者支持、总...	项目经理

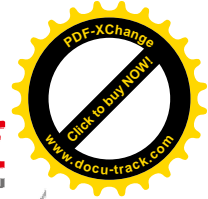
序号	任务名称	任务状态	所属产品	计划开始时间

任务描述



项目关键点介绍

用友
yonyou



1

以APQP项目管理为主线的设计研发过程管理

2

以产品结构和零部件管理为主线管理所有产品数据

用友PLM以产品结构管理为主线、关联产品相关的所有技术数据。包括组成零件、图纸、工艺文件、APQP其他过程文件。还记录不同版本的差异、BOM发布的审批过程。同时实现基于约束和计算的产品配置管理。有力地支撑研发的模块化设计、变型设计，快速响应不同客户的不同需求。

3

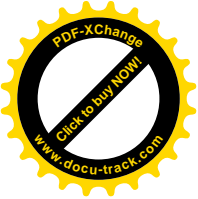
实现TS16949过程文件的集中共享管理

4

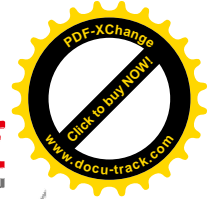
变更管理实现更改过程的可追溯性控制

5

汽配行业专用功能模块



物料管理



查找: 按类型查询 物料编号 包含字符 而且 或者

按物料导入ERP状态查询: 全部

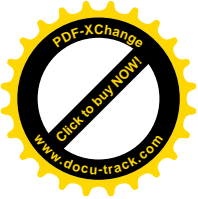
序号	物料简图	有效性	物料编号	属性	物料版本	物料名称	物料备注	原件号
1	无图	生效	000000001	外购件	10	黄铜板		
2	无图	生效	000000002	外购件	10	铬锆铜		
3	无图	生效	000000003	外购件	10	铬锆铜		
4	无图	生效	000000004	外购件	10	锡青铜板		
5	无图	生效	000000005	外购件	10	铝镁合金板		
6	无图	生效	000000006	外购件	10	铝镁合金板		
7	无图	生效	000000007	外购件	10	铝镁合金板-50520		
8	无图	生效	000000008	外购件	10	铝镁合金板-50520		
9	无图	生效	000000009	外购件	10	铝镁合金板		
10	无图	生效	000000010	外购件	10	铝镁合金板		
11	无图	生效	000000011	外购件	10	铝镁合金板-50520		
12	无图	生效	000000012	外购件	10	铝镁合金板		
13	无图	生效	000000013	外购件	10	铝镁合金板-50520		
14	无图	生效	000000014	外购件	10	铝镁合金板-50520		
15	无图	生效	000000015	外购件	10	铝镁合金板-5754		

查找: 只显示最新版本

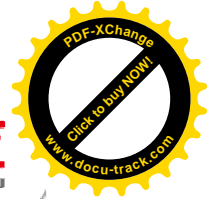
总数据量 1262条 每页显示 5000 第1页

查询(Q) 统计引用次数(I) 自定义导出(S) Excel导出(E) 全部导出(A)

已建立物料分类、物料编码规则，已导入原材料、辅料、标准件数据，可直接为ERP提供物料数据



工程师-配置设计BOM



BOM结构树

查找:

- 59211-7V000,10,59211-7V000 BOM配置,1,59211-7V000
 - 050000029,10,外壳总成-贮气筒,1,3513025-7V000
 - 030000170,10,外壳-贮气筒,1,3513026-7V000
 - 030000171,10,管接头座-贮气筒,1,3513N-023-B
 - 050000030,10,端盖总成-贮气筒,1,3513020-7V000
 - 030000172,10,端盖-贮气筒,1,3513021-7V000
 - 050000032,10,管接头座-贮气筒,1,3513N-023-B
 - 050000031,10,端盖总成-贮气筒,1,3513040-7V000
 - 050000033,10,端盖-贮气筒,1,3513041-7V000
 - 050000034,10,3513N-028,管接头座-贮气筒,1,3513N-028
 - 050000035,10,管接头座-贮气筒,2,3513E-023
 - 030000168,10,垫片,1,35N-06036
 - 030000169,10,螺塞,1,35Z41-06047-A

设计 BOM

设计 图纸

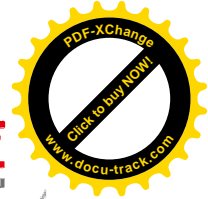
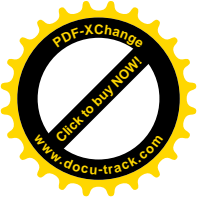
关联文件

序号	来源	文档名称	文档编号	文档版本	文档格式	是否属于
1		59211-7V0...	JSBH2014-...	10	dwg	属于

版本信息	零部件审签信息	零部件引用情况	文档清单	零部件文档清单
基本属性		文档简图浏览区		零部件列表
基本信息		BOM节点附加信息		零件附加信息
零件号: 59211-7V000		零件版本: 10		
零件名称: 59211-7V000 BOM配置		原件号: 59211-7V000		
种类: 产品		属性: 自制件		
计量单位: 件		计量单位组: 数量单位		
规格:		型号:		
材料:		节点数量: 1		
单重:		<input checked="" type="checkbox"/> 自动统计		总重:
状态: 归档状态		所属分类: 贮气筒		
是否关重件: 不是		产品分类: 贮气筒		
零件备注信息				
节点备注信息				

物料基本 信息

通过新建、引用物料、引用已有部件，搭建新产品BOM结构，并提交图纸



工艺工程师-编制工艺路线

用友
yonyou

查找: [输入框]

59211-7V000,10,59211-7V000 BOM配置,59211-7V000
 050000029,10,外壳总成-贮气筒,3513025-7V000
 030000170,10,外壳-贮气筒,3513026-7V000
 030000171,10,管接头座-贮气筒,3513N-023-B
 050000030,10,端盖总成-贮气筒,3513020-7V000
 030000172,10,端盖-贮气筒,3513021-7V000
 050000032,10,管接头座-贮气筒,3513N-023-B
 050000031,10,端盖总成-贮气筒,3513040-7V000
 050000033,10,端盖-贮气筒,3513041-7V000
 050000034,10,3513N-028-管接头座-贮气筒,3513E-013
 050000035,10,管接头座-贮气筒,3513E-013
 030000168,10,垫片,3513N-061
 030000169,10,螺塞,3513N-061

工艺 BOM

基本信息 子件清单 工艺路线 工艺文档 设计视图 零部件审查信息

基本信息 自定义属性

物料编码: 59211-7V000 物料版本: 10
 物料名称: 59211-7V000 BOM配置 工艺版本: 10
 生效日期: [日期选择] 失效日期: [日期选择]
 有效性: 生效

工艺版本说明

工序

查找: [输入框] 工序步进长度: 10 是否自动计算工序号: [复选框]

序号	工序号	工序名称	工序编号	关键工序	工作中心名称	是否委外	准备工时	加工工时	工时单
1	10	端盖组对	3000007	否	作业三部	厂内			小时
2	20	端盖点定	3000008	否	作业三部	厂内			小时
3	30	外环焊	3000009	否	作业三部	厂内			小时
4	40	补焊	3000010	否	作业三部	厂内			小时
5	50	总成气检	3000011	否	作业三部	厂内			小时
6	60	打磨	3000015	否	作业三部	厂内			小时

工艺路线

设备 工装/模具 辅料 特性及检验方法 工序文档

序号	产品	过程	特殊特性	规范/公差	评价测量技术 (操作者)容里	控制方法	(操作者)频次	维护
1		焊点数目		6个	目测	100%	材质证明单	
2		焊接参数				1次	每批	
3		端盖、本体...				100%	每批	
4	总长			781±3	测量	100%	每批	
5		三角区缝隙		≤2	测量	100%	每批	

工艺文件

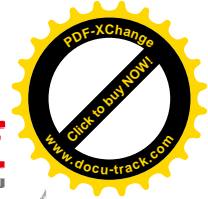
类型	文档名称	文档编号	文档版本	文档格式
[图标]	工艺流程图...	2014-0000...	10	xls

工序的特性及检验方法



项目关键点介绍

用友
yonyou



1

以APQP项目管理为主线的设计研发过程管理

2

以产品结构和零部件管理为主线管理所有产品数据

3

实现TS16949过程文件的集中共享管理

用友PLM遵循TS16949、特别是APQP、FMEA和PPAP等技术手册的要求，通过文档管理和流程管理支撑、跟踪和记录，保证产品数据被严格的审核和验证，使企业的质量认证体系（TS16949）和各种法规文件按照结构树的方式分类管理。为企业技术部门提供了一个产生和管理有关技术文件的平台。质量文件在产品研发的进程中，由PLM系统规范地产生，确保每个工程师的输出质量，校验防止文档的遗留，保证项目文档的完整性、准确性。

支持对不同格式的文档（图形、文本、表格和多媒体等）进行储存、访问、浏览、标识和发放，并对文档版本进行控制。

4

变更管理实现更改过程的可追溯性控制

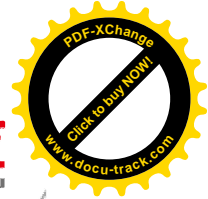
5

汽配行业专有功能模块



项目输出查看

用友
yonyou



项目输出浏览

查找:

- 59211-7V000贮气筒开发项目
 - 第一阶段 (计划和确定项目)
 - 【59211-001//10】 2新产品制造可行性分析报告 (归档)
 - 【59211-002//10】 2 文件评审表(新修订)59214-7U000图纸评审2014411 - 副本 (归档)
 - 【59211-003//10】 05-新产品项目开发申请 (归档)
 - 【59211-004//10】 06-多方论证小组会议纪要 (归档)
 - 【59211-005//10】 7 59211-7v000贮气筒项目开发计划表 2014贯标用 (自动保存的)
 - 【59211-006//10】 10-初始使用材料清单 (归档)
 - 【59211-007//10】 59211-7V000工艺流程图 (归档)
 - 【59211-008//10】 13-产品保证计划 (归档)
 - 【59211-009//10】 12-初始特殊特性清单 (归档)
 - 【59211-010//10】 13-产品保证计划 (归档)
 - 【59211-011//10】 14-计划和确定项目阶段输出 (归档)
 - 【59211-012//10】 15-阶段性总结报告 (归档)
 - 第二阶段 (产品设计和开发)
 - 59211-7V000 BOM配置【59211-7V000-10】-10
 - 【59211-017//10】 17-可制造性和装配设计分析 (归档)
 - 【59211-018//10】 18-设计验证报告 (正在审签)
 - 【59211-019//10】 19-设计评审报告 (正在审签)
 - 【59211-021//10】 四川现代生产图2014.3.18 (归档)
 - 【59211-023//10】 23-正式使用材料清单 (正在审签)
 - 【59211-024//10】 25-产品特殊特性清单 (正在审签)
 - 【59211-026//10】 26-工艺装备需求计划 (归档)
 - 【59211-028//10】 28-输出文件评审 (归档)
 - 【59211-029//10】 29-阶段性总结报告 (正在审签)
 - 【59211-030//10】 30-小组可行性承诺(改) (归档)
 - 第三阶段 (过程设计和开发)
 - 59211-7V000 BOM配置【59211-7V000-10】【59211-7V000-10-10】
 - 59211-7V000 BOM配置【59211-7V000-10】【050000029-10-】
 - 59211-7V000 BOM配置【59211-7V000-10】【050000030-10-】
 - 59211-7V000 BOM配置【59211-7V000-10】【050000031-10-】
 - 59211-7V000 BOM配置【59211-7V000-10】【030000170-10-11】
 - 59211-7V000 BOM配置【59211-7V000-10】【030000172-10-11】
 - 59211-7V000 BOM配置【59211-7V000-10】【050000033-10-11】

BOM结构树

查找:

- 59211-7V000,10,59211-7V000 BOM配置
- 050000029,10,外壳总成-贮气筒,1,3
- 030000170,10,外壳-贮气筒,1,35
- 030000171,10,管接头座-贮气筒,1,35
- 050000030,10,端盖总成-贮气筒,1,3
- 030000172,10,端盖-贮气筒,1,35
- 050000032,10,管接头座-贮气筒,1,35
- 050000034,10,端盖总成-贮气筒,1,35
- 050000033,10,端盖-贮气筒,1,35
- 050000034,10,3513N-028,管接头
- 050000035,10,管接头座-贮气筒,1,35
- 030000168,10,垫片,1,35N-06036
- 030000169,10,螺塞,1,35Z-11-06047

关联文件

序号	来源	文档名称	文档编号
1		3513040-7...	JSBH2014-...

版本信息

基本属性

文档简图浏览区

零件列表

零件号: 050000031

零件名称: 端盖总成-贮气筒

种类: 部件

计量单位: 件

规格:

材料:

单重:

状态: 归档状态

是否关键件: 不是

零件版本: 10

原件号: 3513040-7V000

属性: 自制件

计量单位组: 数量单位

型号:

节点数量: 1

总重:

所属分类: 贮气筒半成品

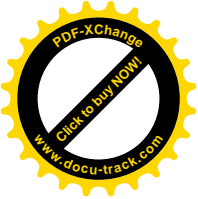
产品分类:

节点备注信息

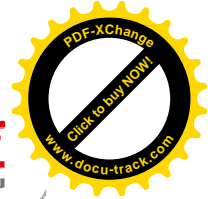
按阶段划分文档

直接查看项目的产品信息

关闭(C)



文档管理



查找:

隐藏失效文档 隐藏无操作权限文档 显示子类文档 只显示最新版本 【国家标准】所选条件下存在4份文档

序号	来源	文档分类	文档编号	文档名称	文档格式	文档版
1		国家标准	GB-1	GB-T3880.3-2006一般工业用...	pdf	10
2		国家标准	GB-2	GB-T708-2006冷轧钢板和钢带...	pdf	10
3		国家标准	GB-3	GB-T709-2006 热轧钢板和钢带...	pdf	10
4		国家标准	GB-4	GB3280-2007不锈钢冷轧钢板...	pdf	10

文档树

- 项目文档
- 文件夹
 - PDM资料
 - 标准规范
 - 标准
 - 国家标准
 - GB-1,10,GB-T3880.3-2006一般工业用铝及铝合金材
 - GB-2,10,GB-T708-2006冷轧钢板和钢带的尺寸、外
 - GB-3,10,GB-T709-2006 热轧钢板和钢带的尺寸、外
 - GB-4,10,GB3280-2007不锈钢冷轧钢板和钢带
 - 企业标准
 - 行业标准
 - 规范
 - FMEA平台
 - 顾客要求
 - 自设计规范
 - BZ-CAD1,10,A2 留装订边 横向 1比1
 - BZ-CAD2,10,A2 留装订边 纵向 1比1
 - BZ-CAD3,10,A3 留装订边 横向 1比1
 - BZ-CAD4,10,A3 留装订边 纵向 1比1
 - BZ-CAD5,10,A4 留装订边 横向 1比1
 - BZ-CAD6,10,A4 留装订边 纵向 1比1
- 技术文件
- 项目管理
 - APQP文件
 - PPAP文件
 - 技术降成本
 - 立项文件

来自录入文档 来自零星任务 来自办公任务 来自项目文档 来自变更文档 来自工艺文档 来自CAD接口

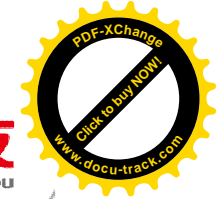
查找: 总数据量4条 每页显示 50 第1页

已建立文档分类，文档编码，与产品相关所有文档都可查询



项目关键点介绍

用友
yonyou



1

以APQP项目管理为主线的设计研发过程管理

2

以产品结构和零部件管理为主线管理所有产品数据

3

实现TS16949过程文件的集中共享管理

4

变更管理实现更改过程的可追溯性控制

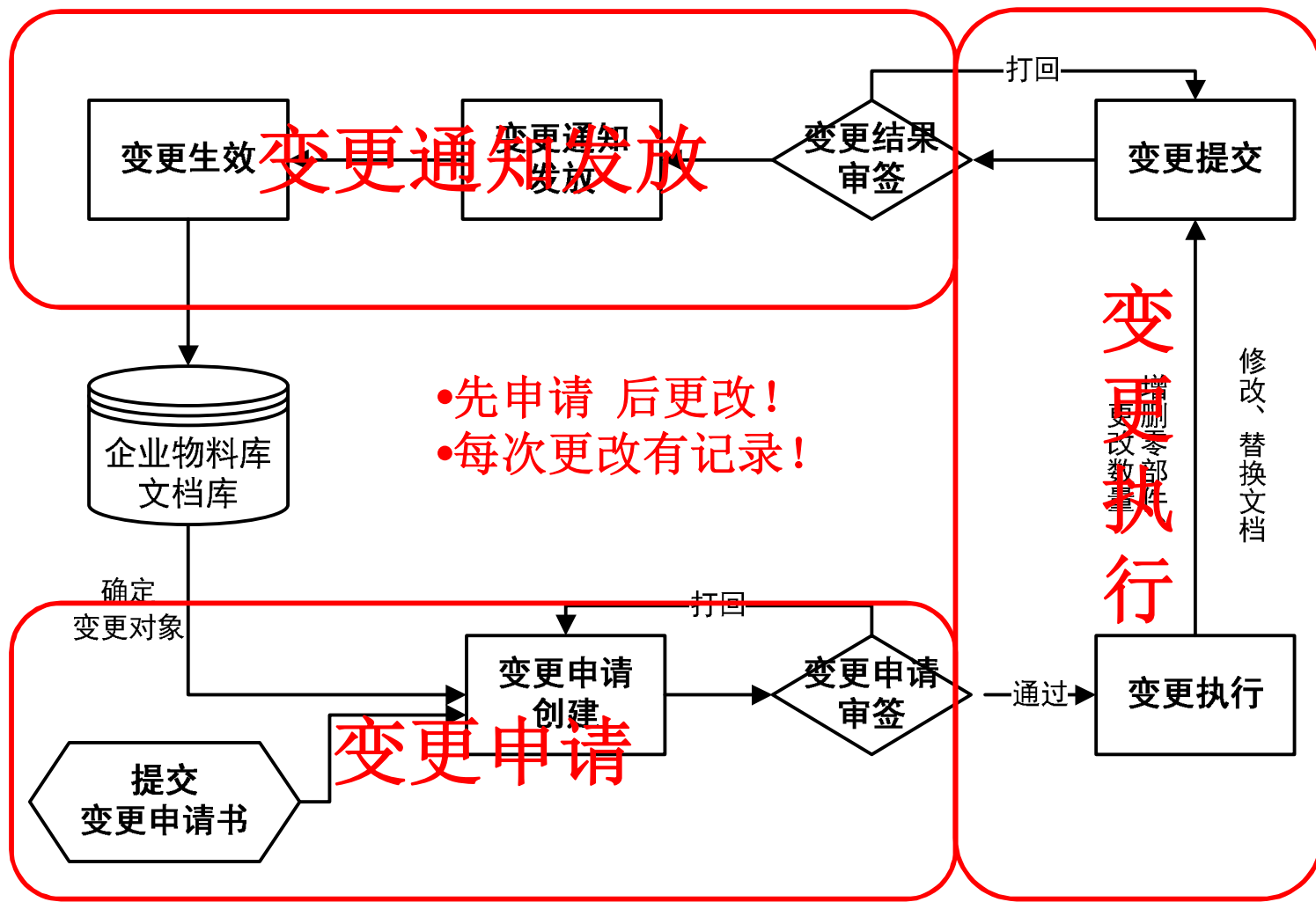
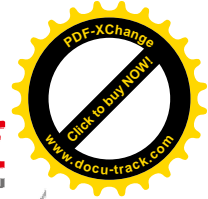
对生效后的产品结构和文档，按企业规定的变更流程，进行设计更改的申请、执行、批准、生效和通知，实现更改过程的可追溯性控制。

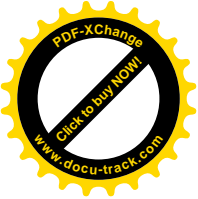
5

汽配行业专有功能模块

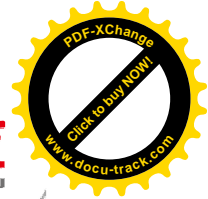


变更管理：总体流程





变更管理



物料

查找: 按类型查询 物料编号 包含字符 052000017 而且 或者

按物料导入ERP状态查询: 全部

物料编号 包含字符 052000017

序号	有效性	物料编号	属性	物料版本	物料名称	单位	规格	物料备注	原件号
1	生效	052000017	自制件	10	贮气筒框架	件			3513111-N2900
2	生效	052000017	自制件	11	贮气筒框架	件			3513111-N2900

多版本物料

工艺

序号	原件号	物料编号	物料名称	物料版本	工艺版本
1	35N-06036	030000168	垫片	10	10
2	35Z41-06047-A	030000169	螺塞	10	10
3	3513026-7V000	030000170	外壳-贮气筒	10	10
4	3513026-7V000	030000170	外壳-贮气筒	10	11
5	3513021-7V000	030000172	端盖-贮气筒	10	10
6	3513021-7V000	030000172	端盖-贮气筒	10	11

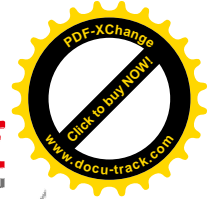
同版本物料，不同版本工艺

变更管理，可多版本同时存在，可失效老版本



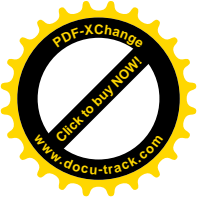
项目关键点介绍

用友
yonyou

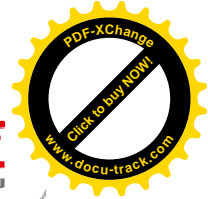


- 1 以APQP项目管理为主线的设计研发过程管理
- 2 以产品结构和零部件管理为主线管理所有产品数据
- 3 实现TS16949过程文件的集中共享管理
- 4 变更管理实现更改过程的可追溯性控制
- 5 汽配行业专有功能模块

《过程流程图》、《控制计划》等是PPAP（生产件批准程序）的核心文档；用友PLM系统针对行业需求开发了汽配行业的专有功能。该模块可以实现自动生成图示化的《过程流程图》；《控制计划》、《过程流程图》中特性信息、过程信息的参数化同步。



导出工艺文件



通过已完成的工艺路线数据，导出《过程流程图》《控制计划》《路线分工明细表》

我的任务 工艺BOM设计【052000006-10-13】

查找: []

展开/折叠
刷新
设置工艺版本
删除
引用工艺路线
新增虚拟件
删除虚拟件
剪切
复制
粘贴
分解任务
关联文件管理
输入关联文件
新建工艺BOM卡片
新建工艺路线卡片
材料定额计算
物料反查
新建过程流程图
新建控制计划
工艺问题技术通知单
路线分工明细表

基本信息 子件清单 工艺路线 工艺文档 引用物料 设计视图 零部件审签信息

自定义属性

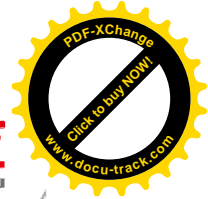
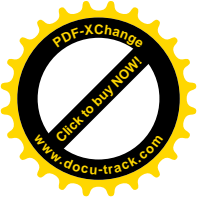
0000006 物料版本: 10
ge, muffler 工艺版本: 13
失效日期:

工序步进长度: 10 是否自动计算工序号

号	工序名称	工序编号	关键工序	工作中心名称	是否委外	准备工时	加工工时
10	原材料入厂验证	J0001	否		厂内		
20	落料冲孔	0002	否	作业四部	厂内		0.36
30	成形	J0006	否		厂内		
40	冲孔	J0003	否		厂内		
50	翻孔标识	J0010	否		厂内		
60	断膜	J0011	否		厂内		

具 辅料 特性及检验方法 工序文档

分类	编号	版本	类型	名称	用量	规格	品牌	制件号
007	00070005	00	车间	压床		JD31-630		



导出工艺文件

通过已完成的工艺路线数据，导出《装配操作指导书》《焊装操作指导书》《剪切操作指导书》《冲压操作指导书》《零件制作操作指导书》

我的任务 工艺BOM设计【052000006--10--13】

查找: [输入框]

基本信息 子件清单 工艺路线 工艺文档 引用物料 设计视图 零部件审签信息

基本信息 自定义属性

物料编码: 052000006 物料版本: 10

物料名称: Flange, muffler 工艺版本: 13

生效日期: [输入框] 失效日期: [输入框]

有效性: 生效

工艺版本说明

工序

查找: [输入框] 工序步进长度: 10 是否自动计算工序号

序号	工序号	工序名称	工序编号	关键工序	工作中心名称	是否委外	准备工时	加工工时
1	10	原材料入厂验证	J0001	否	厂内			
2	20	落料冲孔	0002	否	作业四部	厂内		0.36
3	30	成形	J0006	否				
4	40	冲孔	J0003	否				
5	50	翻孔标识	J0010	否				
6	60	断膜	J0011	否				

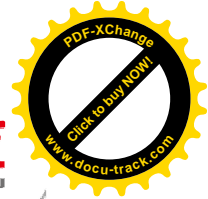
设备 工装/模具 辅料 特性及检验方法 工序文档

序号	分类	编号	版本	类型	名称	用量	规格	品牌	制件号
1	0007	00070005	00	车间	压床		JD31-630		

导出装配操作指导书
 导出焊装操作指导书
 导出剪切操作指导书
 导出冲压操作指导书
 导出零件制作操作指导书



工艺工程师-生成卡片



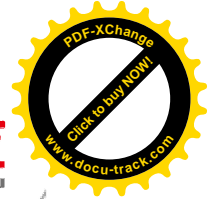
零件编号		编制人和电话/日期		产品号		工序号		产品状态		文件编号		页	
080000029		080000029		20		20		20		1		1	
焊(装)操作指导书		产品名称		工序名称		设备名称		文件版本号		产品更改号		页	
东风(十堰)商用车有限公司		东风商用车有限公司		东风商用车有限公司		东风商用车有限公司		东风商用车有限公司		东风商用车有限公司		东风商用车有限公司	
工序名称		物料		设备		工装/器具		辅助材料		工时定额		操作人数	
焊(装)		焊(装)		焊(装)		焊(装)		焊(装)		焊(装)		焊(装)	
No.		规格/公差		数量		名称		数量		名称		数量	
10		本车专用		100%		3E13026-7V000		1		3E13W-023-B		1	
20		本车专用		1次		3E13W-023-B		1		3E13W-023-B		1	
30		本车专用		1次		3E13W-023-B		1		3E13W-023-B		1	
40		本车专用		1次		3E13W-023-B		1		3E13W-023-B		1	
第 1 页													
1		4个		100%		每批		3件		来检 1次/		■前	
2		见焊装规范		1次		每批前		1次		每批前		调整	
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													
16													
17													
18													
19													
20													
21													
22													
23													
24													
25													
26													
27													
28													
29													
30													
31													
32													
33													
34													
35													
36													
37													
38													
39													
40													
41													
42													
43													
44													
45													
46													
47													
48													
49													
50													
51													

生成的操作指导书需完善工步信息和工艺简图

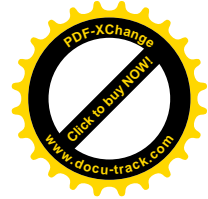


效益分析

用友
yonyou



- **提升企业质量管理：**用友PLM能为汽车零部件企业建立一套完善的遵循ISO\TS16949、特别是APQP、FMEA和PPAP等技术手册的要求的项目管理及技术文件管理体系。实现开发过程的精益化管理，保证项目文档的完整性、准确性。
- **保障企业数据一致性：**用友PLM与企业战略相结合，整体提升企业管理水平、标准化水平，制定企业级编码体系标准，建立一套科学的编码体系。使物料编码在各个业务环节唯一识别，保证信息编码、产品数据在设计、工艺、生产的一致。
- **实现以BOM为核心的产品数据管理：**用友PLM以产品结构管理为主线、关联产品相关的所有技术数据。包括组成零件、图纸、工艺文件、APQP其他过程文件。保障产品数据的完整性、准确性及唯一性。
- **有效控制产品关联数据的动态变更：**用友PLM支持CMII变更管理规范，实现零部件版本的自动升级、产品结构的自动维护和图纸与数据的变更一致性，全程记录零部件的变更历史和状态变化过程。确保变更操作的时效性，加快变更响应速度。
- **为生产提供及时准确的产品数据：**用友PLM与用友ERP所组成的从设计到制造一体化（All In One）方案，实现了数据的双向流动。设计部门可以查询实时库存及成本数据，有效控制物料种类过快增长，减少呆滞库存，降低产品成本。同时及时、准确的向采购、生产和财务等部门传递工程数据，缩短交货周期，提高产品质量。



用友优普 | 企业互联网应用领导者
yonyou up

