汽车行业解决方案

排序和装运应用模块

通过更佳排序和及时装运. 提高运营效率并降低成本。

优势.

- 将排序和装运处理成本降低35%;
- 将供应链库存降低15%
- 使及时装运提高10%
- 使装运中的差错降低50%
- 使第二货源或手动装运成本降低30%

罗克韦尔软件解决方案

我们的解决方案得益于罗克韦尔自动化 的全球化支持和一百多年的汽车创新 经验,将行业最佳实践融入每一个应用 当中,这些应用以采用了面向服务架构 (SOA)的复合应用框架为基础架构。该可 扩展解决方案与基于库的内容结合。可 提供个性化的选择方案。加速用户的采 用过程、更快实现投资回报。



挑战

不断变化的汽车市场促使制造商采用更具有柔性的制造过程。尽管柔 性有助于满足消费者需求,提供更多选择,它同时也带来了更加复杂 的制造环境、具有使故障和成本增加的可能。

这些情形也要求供应商更快地推出产品,并进行装运,使其在恰当的 时间、以正确的次序到达生产线。遗憾的是,用于完成这些任务的工 具通常无法促进生产便捷性或提高过程效率。

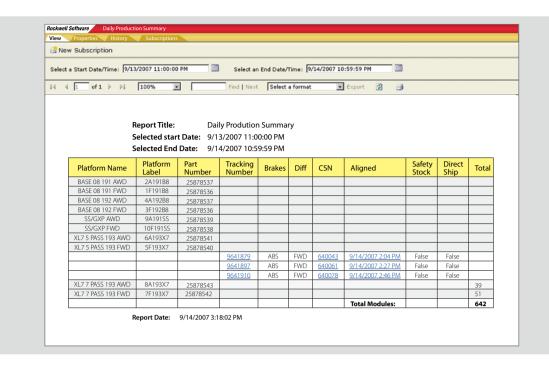
罗克韦尔软件认识到了这些挑战。并推出了相应的应用模块。可以使 制造商针对客户特定的或独特的要求,实时进行同步化部件排序、装 载和装运。











协调生产和装运过程, 削减成本并提升客户满意度

排序和装运应用模块

罗克韦尔软件的排序和装运应用模块是一个可扩展的解决方案,能满足供应商制造过程的严格要求。供应商可借此更好地协调各过程,满足客户特定的装运、部件跟踪、装车和排序要求。不管订单是排在生产线的开始还是末尾,该应用模块均有助于实现装运过程中的实时订单管理、自动化通信和装载要求。

生产线排序

通过对排序和装运应用模块的配置,可以对反向装载货车或机架进行排序,从而在生产线定序开始时实现后进先出(LIFO)的卸载要求。当产品在装运中以LIFO进行排序时,该应用模块会以打印成文/可视化指导的方式提供指导,重新确定装载架的位置。

印制装运标签

装运标签按ANSI B10格式打印,也可以根据客户特定要求进行更改。操作员可配备无线手持设备,在装运区域内任何地方进行操作。同时,这也提供额外的针对批次控制和最终检测的防错功能。

仪表盘和报表

该应用模块提供用于定序和装运分析的报表集,以及监控装运关键性能指标(KPI)的仪表盘式图表。由此得出的定序和装运信息可通过协作实现方法和技术进行传播,并得到其他业务和工厂级系统数据的补充。

集成和可扩展性

罗克韦尔软件的定序和装运应用模块可连接到企业资源管理(ERP)系统,以进行订单追踪、供应商信息和操作员ID管理。这可以提供订单状态、物料消耗和装运完成情况等在制品(WIP)信息的实时自动更新。

www.rockwellautomation.com

动力、控制与信息解决方案总部

美洲地区: 罗克韦尔自动化,南二大街1201号,密尔沃基市,WI 53204-2496 美国,电话: (1) 414.382.2000,传真: (1) 414.382.4444 欧洲/中东/非洲:罗克韦尔自动化,Vorstlaan/Boulevard du Souverain 36, 1170布鲁塞尔,比利时,电话: (32) 2 663 0600,传真: (32) 2 663 0640 亚洲地区:罗克韦尔自动化,香港数码港道100号数码港3座F区14楼,电话: (852) 2887 4788,传真: (852) 2508 1846

中国总部: 上海市漕河泾开发区虹梅路1801号B区宏业大厦1层,邮编: 200233,电话: (86 21) 6128 8888,传真: (86 21) 6128 8899

