

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。



LISTEN.
THINK.
SOLVE.®

Rockwell Software Daily Production Summary

View Properties History Subscriptions

New Subscription

Select a Start Date/Time: 9/13/2007 11:00:00 PM Select an End Date/Time: 9/14/2007 10:59:59 PM

14 of 1 100% Find | Next Select a format Export

Report Title: Daily Production Summary
 Selected start Date: 9/13/2007 11:00:00 PM
 Selected End Date: 9/14/2007 10:59:59 PM

Platform Name	Platform Label	Part Number	Tracking Number	Brakes	Diff	CSN	Aligned	Safety Stock	Direct Ship	Total
BASE 08 191 AWD	2A191B8	25878537								
BASE 08 191 FWD	1F191B8	25878536								
BASE 08 192 AWD	4A192B8	25878537								
BASE 08 192 FWD	3F192B8	25878536								
SS/GXP AWD	9A191SS	25878539								
SS/GXP FWD	10F191SS	25878538								
XL7 5 PASS 193 AWD	6A193X7	25878541								
XL7 5 PASS 193 FWD	5F193X7	25878540								
			9641879	ABS	FWD	640043	9/14/2007 2:04 PM	False	False	
			9641892	ABS	FWD	640061	9/14/2007 2:27 PM	False	False	
			9641910	ABS	FWD	640078	9/14/2007 2:46 PM	False	False	
XL7 7 PASS 193 AWD	8A193X7	25878543								39
XL7 7 PASS 193 FWD	7F193X7	25878542								51
Total Modules:										642

Report Date: 9/14/2007 3:18:02 PM

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

Publication INF00-AP046A-ZH-P May 2010

Copyright 2010 Rockwell Automation Inc. Printed in CHINA.

