

新南利电线有限公司

所在地：中国广东省东莞市长安镇
锦厦河西工业区

成立：1982年

资本金：1380.0000万

业务内容：生产和销售电线、连接器、插头、电源线、五金制品（涉证或涉限产品除外）、塑胶配件、电器电子配件、绝缘材料、引线组合、带接头电线、带插头电源线

URL: www.newnamlee.com



制作生产计划的时间从2小时缩短到30分钟以内，计划达成率提高到90%以上

新南利电线有限公司（New Nam Lee Electrical Co., Ltd.，以下简称NNL）成立于1982年，是一家资历雄厚的港资企业。该公司是专业的电线电缆、电子电器连接线束、电源线插头等电子产品的研发及生产厂家。其产品远销欧美、日本、加拿大等国家或地区。

NNL拥有专业的工程管理人员、先进的自动化生产设备与检测设备、以及自助产权厂房面积12000平方米。2006年成功导入ERP系统，向企业IT化发展迈出了一大步。近年，随着业务量的增加以及客户需求的提高，ERP的运用不断的向深度以及广度发展，但是ERP的瓶颈也逐渐显现出来。为了进一步提高生产效率、降低成本，NNL选择了日本市场占有率第一的生产排程软件Asprova APS。就Asprova的导入背景，选择Asprova的理由，导入效果以及今后的展望，我们采访了NNL公司的生产管理课的王课长和总经理助理兼IT负责人蒋小姐。

人工EXCEL排程过分复杂，成为业务发展的瓶颈，导入生产计划系统迫在眉睫。

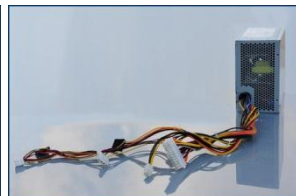
NNL从2006年开始使用ERP等业务系统。近年，随着业务的扩大，生产制造BOM已经达到1万多个品种，每个月的订单笔数高达5、6千，成为典型的多品种、小批量的生产企业。NNL生管课的王课长说：

“产品工艺不算非常复杂，但是合流、分解等多种生产方式使得生产变得非常灵活，而且订单的交货期非常短，一旦出现插单，或不良品时，我们生管都很难马上对应，纯粹靠经验。”同时，总经理助理兼IT负责人蒋小姐告诉我们，虽然使用了ERP，而且ERP中也加入了排程的功能，但是实在排不出好的结果，而且排程速度实在太慢，前后计划也很难关联起来，因此需要更先进、更专业的排程系统，所以找到了Asprova。

在APS系统选型初期，NNL负责生产以及系统的黄副总经理亲自召集各部门，采用头脑风暴的模式，听取各部门的意见，并进行了汇总。其结论是，解决生产排程问题是当务之急。

以提高自身管理，明确排程需求为目的，各部门通过参加线上以及线下学习，不断收集以及明确自身需求，并且把需求分发给多家APS供应商。

由于电线行业排产多品种、小批量特点尤为突出，前工序电线加工和后工序插头、连接线加工生产形态不一样，生产计划数据量很大，对于APS灵活性、职能性，高速处理要求很高。NNL看过国内很多产品都不能对应，最后锁定国际的知名产品进行选型。在对多家APS供应商进行评选时，NNL除了注重综合解决方案，还对产品的灵活性以及过往的导入实施经验非常重视，经过多轮筛选，有着17年历史，日本市场占有率第一的Asprova击败其他国内外知名软件厂家，成为了NNL的APS供应商。



客户进行现场指导



项目实施队伍（部分成员）



明确导入范围以及目标

NNL的Asprova导入实施从2010年10月15日开始，大致分3个阶段进行。
 第一阶段：电线部分（制五课）
 通过针对电线进行详细化排程，为制造和短期物料采购提供依据，提高业务管理效率和计划达成率。

第二阶段：插头、连接线部分（制一课、制二课、制三课、制六课）
 推广前阶段取得的成果，扩大APS应用范围，全面覆盖所有制造部门，优化产能，提高生产效率。

第三阶段：物料欠料分析、制令单自动复期。
 提高PMC工作效率、精确采购依据，进一步实现降低库存成本的目标。

导入实施的经过

为了配合Asprova公司能够更好地开展系统实施工作，NNL从各制造部门抽取专门人员参与导入实施项目。并指定专人，在Asprova团队的指导下，对现有基础数据进行整理以及修正。

在数据整理的同时，对更详细的业务需求进行了梳理，明确业务需求与系统需求之间的区别。在需求确认以及解决方案提出的过程中，有可能会产生分歧。对于分歧，在每周一进行的运营会议中进行探讨。

NNL的黄总经理几乎每周都参加运营会议，确认问题以及提出改善意见要求，协助并推动项目前进。

营会议，确认问题以及提出改善意见要求，协助并推动项目前进。

初步导入效果及今后的展望

经过5个月的双方配合，第一阶段于4月1日正式上线，并初现效果。同时，第二阶段进入综合测试，第三阶段也并行启动。

效果1. 制作生产计划的时间大幅缩短。
 导入之前，排计划大概在2小时，在遇到插单情况，甚至需要更长时间。现在大致需要15-30分钟左右就可完成生产计划的制定。

效果2. 计划范围扩大。
 手动安排计划时，制作到粗工序的计划。经过改善，使用Asprova之后，绞铜、押出这一类关键工序都可以进行计划安排。

效果3. 计划达成率提高到90%以上。
 过去，在管理上缺少有效的依据，使得计划执行率比较低。使用了APS系统之后，有根有据的生产管理方式，进一步提高生产效率，降低了管理成本。其他导入Asprova之后运用方式发生的变化(如下图)。

目前已经初步实现各工序的详细管理，今后就以下目标进一步推进。

- ①进一步扩大第一阶段的成果，向更多的工序推广。
- ②对物料到达以及使用进行管控，削减库存，实现整体成本下降。

NO	比较事项	原运用方式	APS运用方式	举例说明
1	基础数据	生产产能靠人脑	工程统一制作标准 BOM+工艺	
2	沟通平台	依赖ERP，局部开展会议，效果局限性，多扯皮现象	依赖ERP+APS局部变化可以反映到全局	漏单，制令单部门错误
3	执行步调	资材，生产，仓库不同程度的变化导致该采购的没有货该生产的没有料	排产工单同时发给资材，生产，仓库，分别以此为唯一依据	提前生产或提前采购
4	工作效率	流程重复，步骤较多	流程扁平化，步骤减少	
5	生产效率	提升空间小	运行以后可为改善提供量化的依据	

Asprova Corporation

Location: Gotanda Mikado Building 8F, Hiratsuka 2-5-8,
 Shinagawa-ku, Tokyo

Phone: (03)5498-7071

Fax: (03)5498-7072

<http://www.asprova.jp/>

ASPROVA
 join the WINNERS

