



助力成长型制造企业实现数字化转型

--SAP Business One制造业解决方案介绍

奥维奥 离散制造解决方案团队 余世平
2021年05月12日

目录

1 成长型制造企业核心痛点

2 SAP B1制造业解决方案-产品定位介绍

3 SAP B1制造业解决方案-核心方案展示

4 SAP B1制造业解决方案-优势总结

5 奥维奥-离散制造行业客户案例介绍

成长型制造企业面临的核心挑战有哪些？



一、供应链的挑战-速度

- 在激烈的市场竞争格局下，中小制造企业如何快人一步，以最快的速度响应客户的各种需求：如**快速报价、快速交货、快速的企业间协同作战能力**……



二、产品的品质要求-追踪追溯

- 在质量问题出现后，如何快速的实现**批次/序列号**追溯管理？
- 在满足基本批次/序列号追溯的前提下，如何实现追踪到**工单、班组/工人、机台/设备、质检数据**等？



五、满足不断变化的客户需求-柔性生产

- 生产计划的精准**下达？
- “零库存”还是**关键零部件及原材料的合理库存**模式？
- 产品研发及产品试制过程的数字化及透明化的管理(**项目管理**)？
- 生产过程**可视化**管理？



三、价格优势的保持-成本控制

- 如何实现**适时**的成本计算？
- 如何实现成本计算的**全面性**？
料、工、费、设备折旧、水、电、公摊……

四、如何实现-少人化管理

- 聘用更多的高技能和多技能的人才；
 - 利用机器代替人之外；信息化的建设必不可少，以下这些事情如何实现？
- 简单易用的车间移动端APP；**
 - 电子文档的无纸化传递；**
 - 保证设备的可视化**管理；

核心挑战

目录

1 成长型制造企业核心痛点

2 SAP B1制造业解决方案-产品定位介绍

3 SAP B1制造业解决方案-核心方案展示

4 SAP B1制造业解决方案-优势总结

5 奥维奥-离散制造行业客户案例介绍

SAP Business One总体解决方案设计思路

SAP Business One标准
功能模块

专业的生产制造模块
(beas From boyum)

AVA成熟模块
(部分推荐)

非标功能模块
(二次开发)



- ▼ AVA 自研产品
- ✓ 薪酬管理
 - ✓ 经销商平台
 - ✓ 集团财务管理
 - ✓ 移动端条码应用
 - ✓ 成本核算管理

客户化配置及定制

- ▼ 个性化开发，如：
- ✓ 行业特殊应用
 - ✓
 - ✓ OA接口
 - ✓ PDM接口
 - ✓

60%

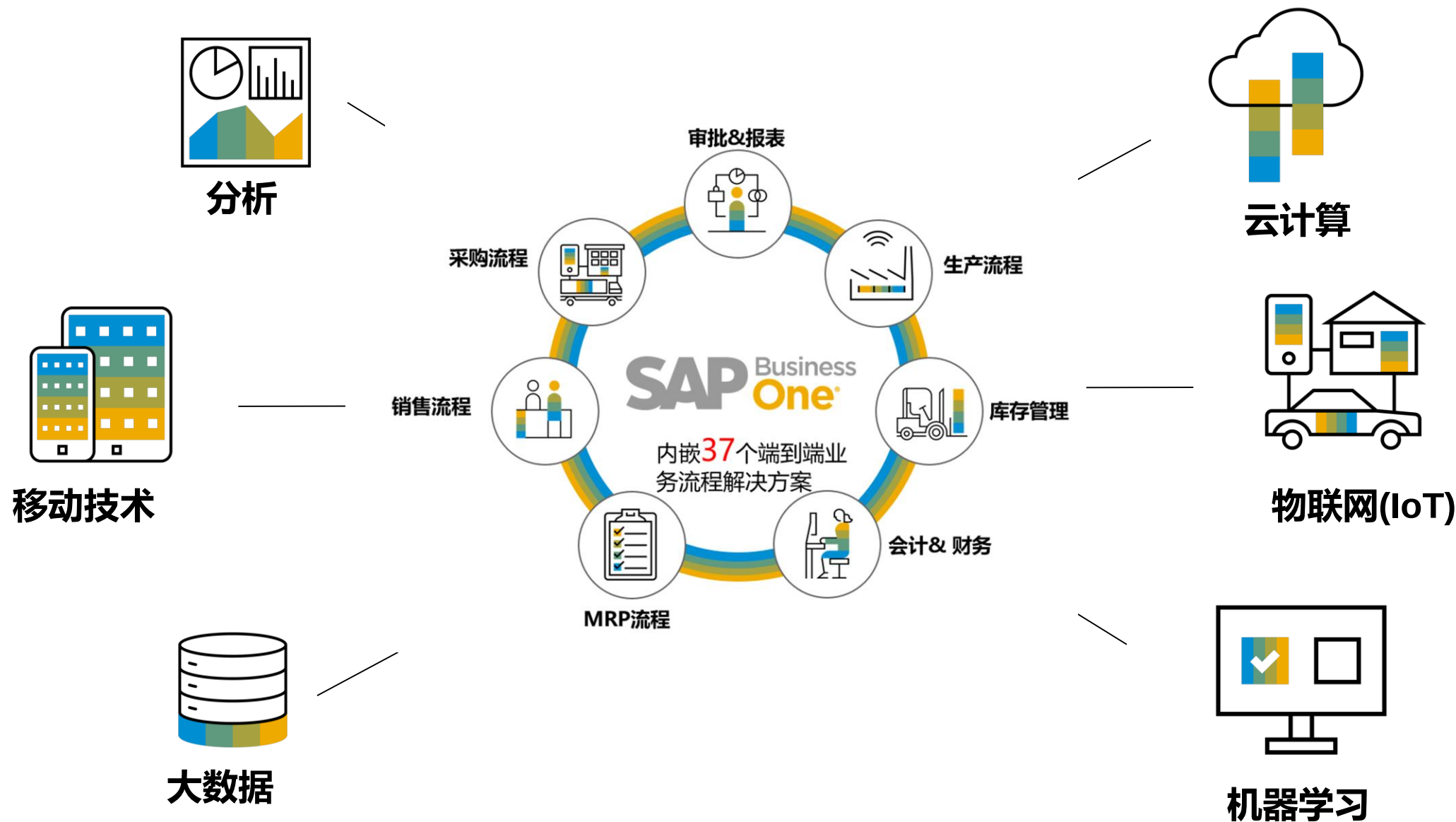
15%

5%

以上的功能模块，成熟稳定可靠；产品化年限 > 10年

20%

SAP Business One-支持前沿数字化技术



SAP Business One 的分析系列

SAP Business One, SAP HANA 版本

- 仪表盘和关键绩效指标
- 高级仪表盘
- 交互式分析

数据可视化和分析

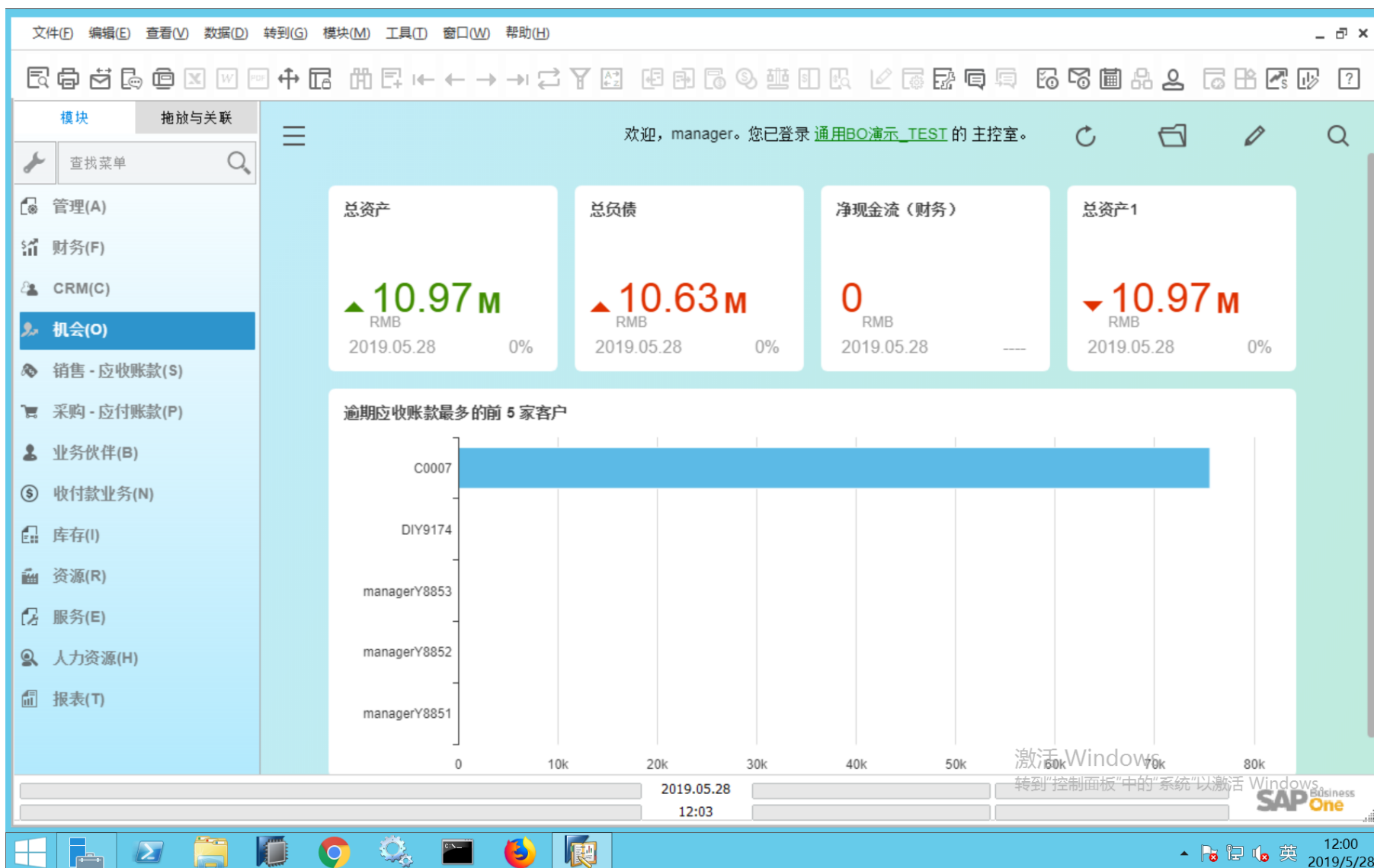
- SAP 分析云（可选项，单独收费）

其他分析工具

- SAP 水晶报表工具
- Excel 报表
- 自定义查询工具（基于SQL 脚本）

SAP Business One提供多种方式的报表支持

SAP B1 HANA 的报表分析工具



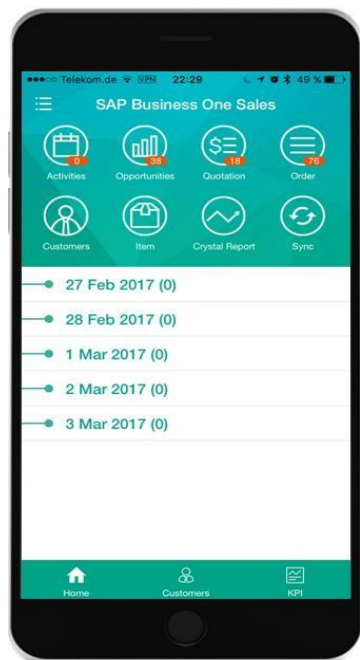
SAP Business One中的Excel工具



交互式分析

基于 SAP HANA 语义层，用 MS Excel 来展现的强大报表能力实现
中国式报表的制作！

SAP Business One 移动APP应用



专业APP：SAP Business One 销售应用APP

可以随时随地并且高效地处理您的销售业务



综合APP：SAP Business One APP

集成了**审批**、**警报**、报表、基本查询等适合移动端应用的业务场景



目录

1 成长型制造企业核心痛点

2 SAP B1制造业解决方案-产品定位介绍

3 SAP B1制造业解决方案-核心方案展示

4 SAP B1制造业解决方案-优势总结

5 奥维奥-离散制造行业客户案例介绍



3. SAP Business One核心解决方案

3.1 总体功能框架

3.2 技术及工艺方案

3.3 销售流程方案

3.4 计划流程方案

3.5 采购流程方案

3.6 生产流程方案

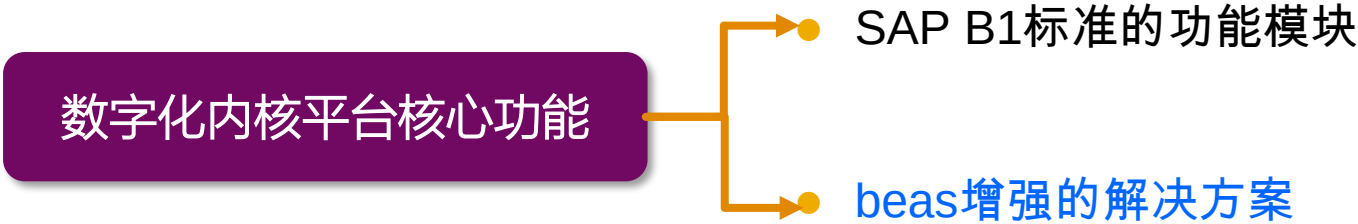
3.7 库房流程方案

3.8 财务流程方案

3.9 运营&管理方案

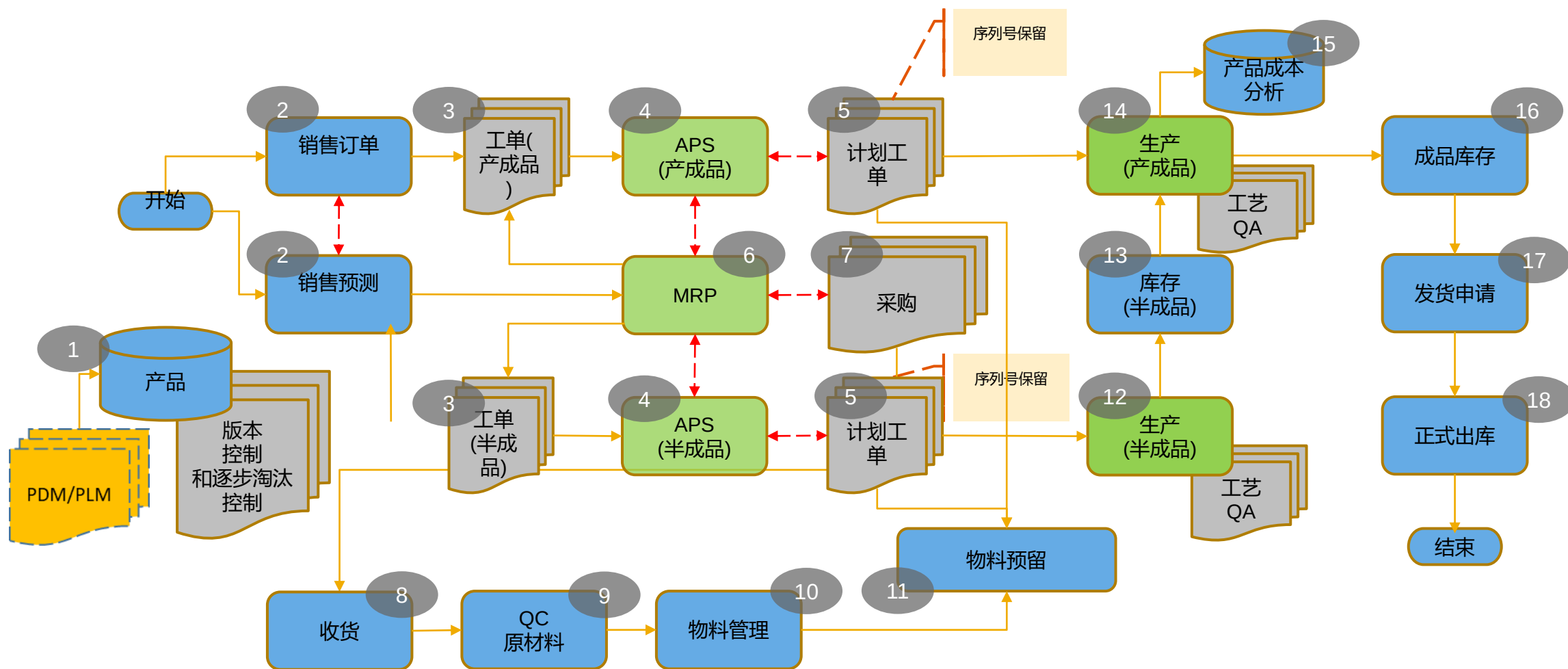
3.10 项目管理解决方案

总体功能框架-集成、实时、数字化内核



销售流程	技术&生产流程	采购流程	库房流程	质量管理 设备管理	财务核算	项目管理
- 前期计算 - 销售报价 - 销售订单 - 销售出库 - 销售退库 - 销售结算 - 应收核销	- MRP管理 - APS管理 - 生产工作令 - 生产发料 - 生产入库 - 生产成本 - 工时管理 - 生产工艺 - 委外生产	- 采购申请 - 采购询价 - 采购报价 - 采购订单 - 采购入库 - 采购退库 - 应付结算	- 批次管理 - 序列号管理 - 其他入库管理 - 其他出库管理 - 库存盘点管理 - 条码管理 - 库位管理	- 质检管理 - 设备管理 售后服务 - 服务请求 - 服务合同 - 服务出入库	- 财务总账 - 应收应付 - 固定资产 - 财务报表 - 成本中心 - 成本核算	- 项目计划 - 项目成本 管理运营 - 分析报表 - 移动审批 - 警报管理

实现端到端的业务流程-集成、实时、业务财务一体化



SAP B1和PDM软件的接口管理-标准API、成熟应用

ERP和PDM接口主要涉及到的接口内容：

- ✓ 物料主数据
- ✓ BOM主数据
- ✓ 工艺路线主数据（可选项）

说明：标红为必填字段，标黄为自定义字段（字段类型及长度可调整、系统字段类型和长度不可调整）			列说明：Description 属性可以不用
SAP字段描述	SAP字段	类型	PDM导出对应字段节点
物料编码	ItemCode	nvarchar(20)	<Field Name="ItemCode" Description="物料编码">M010101</>
物料描述	ItemName	nvarchar(100)	<Field Name="ItemName" Description="物料名称">芯片</>
产品大类编码	Bcategory	nvarchar(20)	
产品小类编码	Scategory	nvarchar(20)	
重量	Weight	numeric(19, 6)	
高度	Height	numeric(19, 6)	
宽度	Width	numeric(19, 6)	
长度	Length	numeric(19, 6)	
制造商	FirmCode	smallint	
外语描述	FrgrName	nvarchar(100)	
是否仓库物料（Y/N）	InvntItem	char(1)	
是否虚拟物料（Y/N）	Phantom	char(1)	
默认仓库编码	DfltWH	nvarchar(8)	
库存计量单位	InvntryUom	nvarchar(20)	
物料组编码	ItmsGrpCod	nvarchar(8)	
采购价	PurchasePrice	numeric(19, 6)	
销售价	SalePrice	numeric(19, 6)	
提前期（天）	LeadTime	int	
采购计量单位	BuyUnitMsr	nvarchar(20)	
首选供应商编码	CardCode	nvarchar(15)	
计划方法（是否参与MRP 运算）（Y/N）	PlaningSys	char(1)	
补给方式（采购-B、生产-M）	PrCRMntMtd	char(1)	
安全库存量	MinLevel	numeric(19, 6)	
发货方法（手动-B、倒冲-M）	IssueMthd	char(1)	
销售计量单位	SalUnitMsr	nvarchar(20)	

在奥维奥帮助其他公司部署ERP过程中，可以将SAP B1平台和PDM 平台之间的接口管理；下表是实施过程中进行字段管理的示意图

物料主数据接口



3. SAP Business One核心解决方案

3.1 总体功能框架

3.2 技术及工艺方案

3.3 销售流程方案

3.4 计划流程方案

3.5 采购流程方案

3.6 生产流程方案

3.7 库房流程方案

3.8 财务流程方案

3.9 运营&管理方案

3.10 项目管理解决方案

实现完整的生产相关主数据的管理-物料、BOM、工艺、质量等

SAP Business One平台支持全面的围绕生产相关的主数据管理的设置：如

1、主数据，生产数据的获取方式-生产；

主菜单

AVA演示DEMO, 分支: AVA
余世平

模块 拖放

库存(I)

- 物料主数据
- 物料报告
- 工艺
- 物料清单
- 库存管理
- 物料结构
- 条形码(B)
- 工具管理
- 凭证打印(O)
- 物料管理(T)
- 库存交易(N)
- 价格清单(P)
- 拣配和包装
- 库存报表(V)

物料主数据

物料主数据 给 A2C94892100

主数据 物料清单 工艺 配置器 质量控制

物料号 A2C94892100 版本 D11

描述 燃油分配器

外语描述 Brazed Fuel Rail

物料类型 物料

物料组 01.成品

单位组 手动

条码 6900000000

库存物料 ☒

销售物料 ☒

采购件 ☒

固定资产 ☐

常规 采购数据 销售数据 库存数据 序列 计划数据 计算 属性 备注

变量

VAT绑定 ☒

匹配码

分厂

图号 12113-8

生产商 - 无制造商 -

其他标志符

原材料

员工

材料组

成本中心

物料 管理员 按 序列号

☒ 激活的

☐ Inactive

生产数据

获取方式 生产

物料清单展开 按仓库的

管理 Extended 显示

物料清单单位 PCS

注明重量 0.000000

批量/生产 0.000000

领料方法 手工

废品 (%) 0.00

废品表

虚拟料

领料文件

订单生产

实现完整的生产相关主数据的管理-物料、BOM、工艺、质量等

SAP Business One平台支持全面的围绕生产相关的主数据管理的设置：如

1、主数据，物料清单的构成明细；

物料主数据										
物料主数据 给 A2C94892100										
主数据 物料清单 工艺 配置器 质量控制										
#	...	位置	物料	版本	描述	数量	单位	手工	工序	激活的
1		10	32113-011	=	= 主油管	1.000000	PCS	☐		☒
2		20	32113-022	=	= 支架板	1.000000	PCS	☐		☒
3		40	10293787	= 00	= 密封端子A	1.000000	PCS	☐		☒
4		50	32113-066	= 00	= 密封端子B	1.000000	PCS	☐		☒
5		60	10293782	= 00	= 阻尼器	1.000000	PCS	☐		☒
6		70	32111-031	= 00	= 油嘴接头	1.000000	PCS	☐		☒
7		80	22113-010	=	= 进油管组件	1.000000	PCS	☐		☒
8		90	32113-033	=	= 线束支架	1.000000	PCS	☐		☒

实现完整的生产相关主数据的管理-物料、BOM、工艺、质量等

SAP Business One平台支持全面的围绕生产相关的主数据管理的设置：如

1、主数据，物料之间的替代关系管理；

物料主数据 给 A2C94892100

主数据 物料清单 工艺 配置器 质量控制

#	...	位置	物料	版本	描述	数量	单位	手工	工序	激活的
1		10	32113-011	=	主油管	1.000000	PCS	☐		☒
2		20	32113-022	=	支架板	1.000000	PCS	☐		☒
3		40	10293787	= 00	密封端子A	1.000000	PCS	☐		☒

alternative 物料

物料号	描述	数量	UoM	信息	生产商	图号
32113-011 - 01	替代主油管	1.000000	PCS		- 无制造商 -	32113-011

实现完整的生产相关主数据的管理-物料、BOM、工艺、质量等

SAP Business One平台支持全面的围绕生产相关的主数据管理的设置：如

1、主数据，工艺主数据管理；

工艺 A2C94892100							
主数据 物料清单 工艺 配置器 质量控制							
#	...	工作令状/操作	类型	资源	描述	Setup time for Precalculation	Processing
1		20	operation	AVA01	压装密封端子A和主油管/Press endplug A and main tub	0.000	1.000
2		30	operation	AVA01	凸焊油嘴接头和主油管组件/PWinjectorcups and main t	0.000	1.000
3		40	operation	AVA01	凸焊支架板与主油管组件/PWmountingbracket and mai	0.000	1.000
4		50	operation	AVA01	凸焊线束支架板与主油管组件/PWharnessbracket andr	0.000	1.000
5		60	operation	AVA01	凸焊进油管组件与主油管组件/PWinlet tubeassemblyar	0.000	1.000
6		70	operation	AVA02	打标（二维码）Marking（2Dcode）	0.000	1.000
7		80	operation	AVA02	焊前点膏Pasting	0.000	1.000
8		90	operation	AVA02	钎焊Braze	0.000	1.000
9		100	operation	AVA02	炉后外观检验/appearanceinspectionafterbraze	0.000	1.000
10		110	operation	AVA02	综检&整形Finalinspectiontruing	0.000	1.000
11		120	operation	AVA02	测漏/leaktest	0.000	1.000
12		130	operation	AVA05	焊接阻尼器/rollingwelddampers	0.000	1.000
13		140	operation	AVA05	阻尼器泄露测试/leaktest forthedampers	0.000	1.000
14		150	operation	AVA05	装配阻尼器和主油管组件/press in the damper and main	0.000	1.000
15		160	operation	AVA05	压装、激光焊接端子B/press in and laser welding end plu	0.000	1.000
16		170	operation	AVA05	氦检测/He leak test	0.000	1.000
17		180	operation	AVA05	泄露测试（气测）	0.000	1.000
18		190	operation	AVA05	总成外观检验/appearance check	0.000	1.000
19		200	operation	AVA05	产品包装/packag	0.000	1.000

实现完整的生产相关主数据的管理-物料、BOM、工艺、质量等

SAP Business One平台支持全面的围绕生产相关的主数据管理的设置：如

1、主数据，质量控制设置管理；

工艺 A2C94892100

主数据物料清单工艺配置器**质量控制**

#	...	优先级	信息	文件类型	...	检验计划	权限	从..有效	到..有效	业务合作伙伴	名字	存储
1		1	生产过程质检	生产		 qc	☒	2019.09.1				

实现完整的生产BOM管理，从层级到工艺路线管理、资源等管理

物料结构									
物料号, 资源, 工序	简要描述, 活动	数量	设置	JT	图号	匹配码	德标		
A2C94892100 (011)	燃油分配器				12113-8				
10 32113-011	主油管	1.000000PCS			32113-011				
20 32113-022	支架板	1.000000PCS			32113-022				
30 32113-033	线束支架	1.000000PCS			32113-033				
40 10293787	密封端子A	1.000000PCS			32113-055				
50 32113-066	密封端子B	1.000000PCS			32113-066				
60 10293782	阻尼器	1.000000PCS			32113-088				
70 32111-031	油嘴接头	1.000000PCS			32111-031				
80 22113-010	进油管组件	1.000000PCS			22113-010				
10 32113-044	进油管	1.000000PCS			32113-044				
20 32113-077	法兰	1.000000PCS			32113-077				
20 AVA01	压装密封端			1.000					
30 AVA01	凸焊油嘴接			1.000					
40 AVA01	凸焊支架板			1.000					
50 AVA01	凸焊线束支			1.000					
60 AVA01	凸焊进油管			1.000					
70 AVA02	打标 (二维			1.000					
80 AVA02	焊前点			1.000					
90 AVA02	钎焊			1.000					
100 AVA02	炉后外观检			1.000					
110 AVA02	综检&整形			1.000					
120 AVA02	测漏/leak			1.000					
130 AVA05	焊接阻尼器			1.000					

SAP Business One平台是专注于生产BOM管理的平台；

支持如下关键流程管理：

- 1、物料号及版本；
- 2、生产BOM及版本；
- 3、生产工艺路线；
- 4、设备及资源定义；
- 5、对ECN的部分支持；

实现完整的生产BOM管理，多版本的BOM管理

SAP Business One平台是专注于生产BOM管理的平台；

支持BOM不同版本的管理示意图；

A2C94892100 (011)		燃油分配器	12113-8	
011 燃油分配器		release	A2C94892100	
10	32113-011	主油管	1.000000PCS	32113-011
40	10293787	密封端子A	1.000000PCS	32113-055
50	32113-066	密封端子B	1.000000PCS	32113-066
60	10293782	阻尼器	1.000000PCS	32113-088
70	32111-031	油嘴接头	1.000000PCS	32111-031
80	22113-010	进油管组件	1.000000PCS	22113-010
90	32113-033	线束支架	1.000000PCS	32113-033
物料结构				
物料号, 资源, 工序	简要描述, 活动		数量	设置
A2C94892100 (011)		燃油分配器	12113-8	
011 燃油分配器		release	A2C94892100	
012 燃油分配器		release	A2C94892100	
20	32113-022	支架板	1.000000PCS	32113-022
40	10293787	密封端子A	1.000000PCS	32113-055
50	32113-066	密封端子B	1.000000PCS	32113-066
60	10293782	阻尼器	1.000000PCS	32113-088
70	32111-031	油嘴接头	1.000000PCS	32111-031
80	22113-010	进油管组件	1.000000PCS	22113-010
90	32113-033	线束支架	1.000000PCS	32113-033
20	AVA01	压装密封端	1.000	
30	AVA01	凸焊油嘴接	1.000	
40	AVA01	凸焊支架板	1.000	
50	AVA01	凸焊线束支	1.000	
60	AVA01	凸焊进油管	1.000	
70	AVA02	打标 (二维	1.000	
80	AVA02	焊前点	1.000	
90	AVA02	钎焊	1.000	
100	AVA02	炉后外观检	1.000	

2个BOM版本
对应不同的
物料构成

物料	V011	V012
32113-011	0	✖
32113-022	✖	0
10293787	0	0
32113-066	0	0
10293782	0	0
32111-031	0	0
22113-010	0	0
32113-033	0	0



3. SAP Business One核心解决方案

3.1 总体功能框架

3.2 技术及工艺方案

3.3 销售流程方案

3.4 计划流程方案

3.5 采购流程方案

3.6 生产流程方案

3.7 库房流程方案

3.8 财务流程方案

3.9 运营&管理方案

3.10 项目管理解决方案

销售常规过程管理解决方案



建立规范的营销管理体制，特别是建设基础的客户基础信息、订单管理制度及流程，明确营销对生产计划和采购计划的驱动和协同机制。

■ 适用产品范围

- ▼ 实物类产品（产品、设备、配件等）；
- ▼ 服务类产品（维修、维保服务等）；

■ 营销体系建立

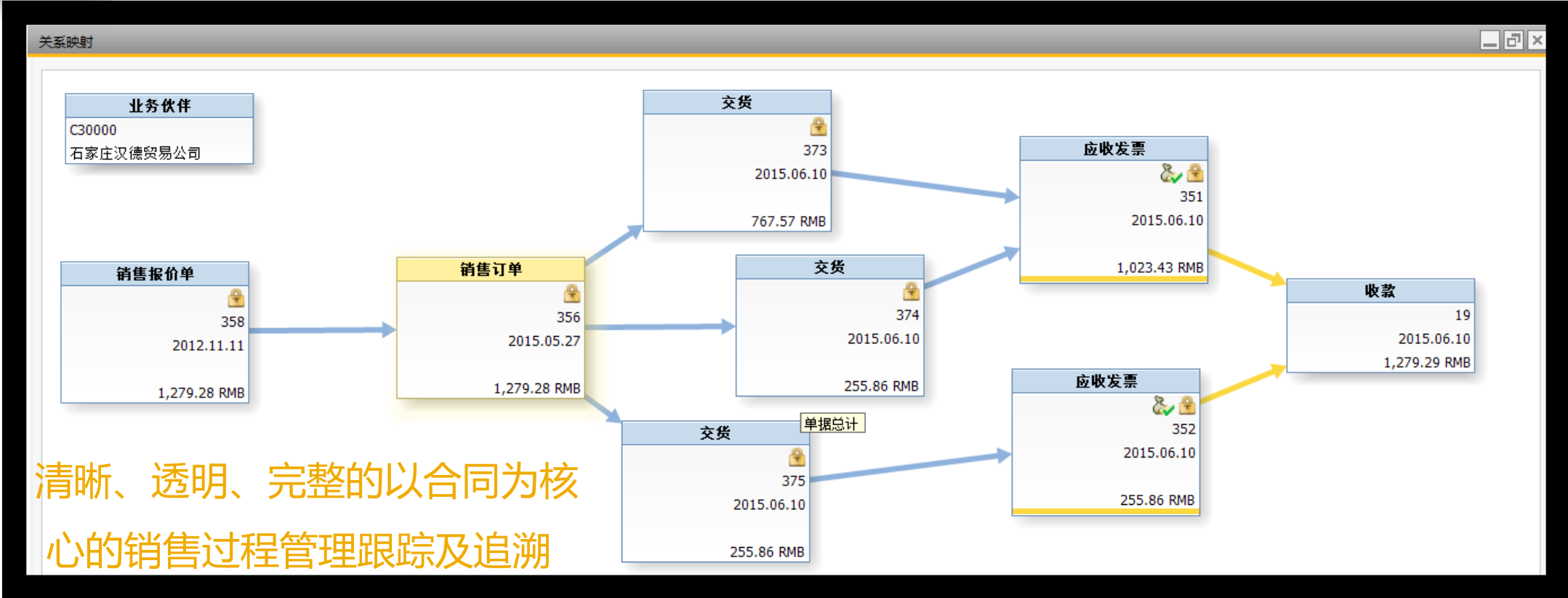
- ▼ 以行业客户为主、兼顾多种营销模式；
- ▼ 突出财务对营销的监控；
- ▼ 销售数据的分析；

■ 产/销业务协同/多模型的销售模式

- ▼ 营销驱动的供应链运作体系。
- ▼ 按单生产的销售模型；
- ▼ 按照项目型生产的销售模型；

The screenshot shows the SAP Sales Order (销售订单) interface. The main window displays the order details for customer C0001 (深圳市森蓝电讯科技有限公司). The order is in the '打开' (Open) status. The '业务伙伴主数据' (Business Partner Master Data) window is open, showing the customer's details, including the code C0001, name, and address. The '物料' (Material) table lists the order items, including the material code, description, and quantity. The '常规' (General) tab is selected, showing the order's basic information, including the salesperson (陈明) and the order type (无销售员工).

完整的销售过程业务链条单据跟踪与追溯（合同过程管理）



销售流程优势方案-前期报价的支持

针对项目型销售，需要针对项目报价进行反复的论证，含项目成本、项目交期等等；所以经常出现大家开会一起讨论项目报价的管理场景；那么我们的解决方案就是很好的提供了前期报价的支持；

前期计算 编号.: 9

编辑显示功能

编辑

Insert item

新建装配

新建 物料

创建工序

切

复制

插入

删除

计算

批量: 1	MC	描述	数量	单次操作产	成本	DMC	T/Min	固定成本	生产成本	图号
	101012190284	TBB成套-浙江温州文成35kv西坑变	1.0000		0.00	1,335.00	375.03	6,075.07	7,410.07	
10	2601003491	一次装置-1.1	1.0000			1,325.00	375.03	6,075.07	7,400.07	
10	2101030115-02	四极隔离开关组装-1.1.1	1.0000			1,005.00	0.033333	0.066667	1,005.07	
20	103011180701	10kV标准串抗-10-60-51.1.2	1.0000			0.00	0.00	0.00	0.00	
30	2102010201-20	电容器组装	1.0000	PCS		300.00	0.00	0.00	300.00	
40	2102030145-19	一次总装辅材1.1.4	1.0000			20.00	0.00	0.00	20.00	
50	506020103243	电容器成套包装1.1.5	1.0000			0.00	0.00	0.00	0.00	
60	2102050892	电容器成套框架1.1.6	1.0000			0.00	0.00	0.00	0.00	
10	TK-R02 (成套组装)	成套组装	1.0	1.0	1.0000	0.00	75.00	75.00	75.00	
15	TK-R04 (成套测试)	成套测试	1.0	1.0	20.00	0.00	300.00	6,000.00	6,000.00	
30	AVA (检验)	质量检验	1.0	1.0	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
20	2602003149	二次部分-1.2	1.0000			10.00	0.00	0.00	10.00	
10	TK-R03 (成套包装)	电容器封箱包装	1.0	1.0	2.0000	0.00	0.00	0.00	0.00	
	按物料清单的物料成本					1,335.00				
	外部加工					0.00				
	直接物料成本					1,335.00				
	间接物料成本	0.0%				0.00				
	非物料生产成本							6,075.07		

结论：我们的方案可以很好的解决这个问题



3. SAP Business One核心解决方案

- 3.1 总体功能框架
- 3.2 技术及工艺方案
- 3.3 销售流程方案
- 3.4 计划流程方案
- 3.5 采购流程方案
- 3.6 生产流程方案
- 3.7 库房流程方案
- 3.8 财务流程方案
- 3.9 运营&管理方案
- 3.10 项目管理解决方案

实现对产能的支持-基于订单的交期及公司产能的推算

Capable-to-Promise

物料A2C94892100燃油分配器

版本存储01

交货日期2020.01.31

库存0.000000

开始2019.12.27

Calculated 开始 日期2019.12.27

天数 生产10

完成的2020.01.06

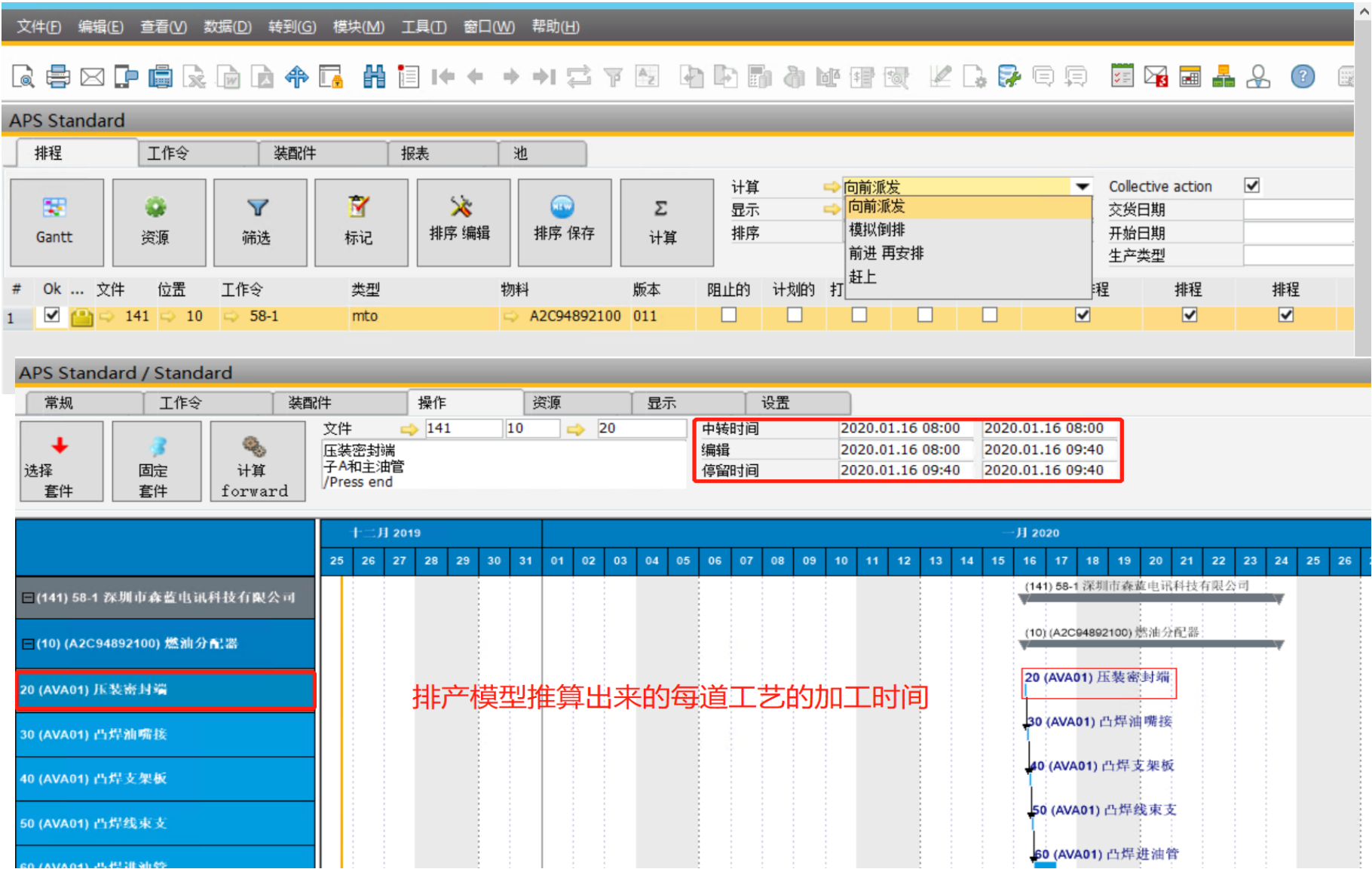
交货2020.01.08

基于资源产能计算的日期

Code				<= 星期三 12	星期四 12/26	星期五 12/27	星期六 12/28	星期日 12/29	星期一 12/30	星期二 12/31
AVA01	需求	8.3				8.0			0.3	
Resource 01				0.0 %	0.0 %	0.0 %	0.0 %	0.0 %	0.0 %	0
AVA02	需求	10.0							1.7	1.7
Resource 02				0.0 %	0.0 %	0.0 %	0.0 %	0.0 %	0.0 %	0
10293782	需求	100.0				100.0				
阻尼器	库存	0								
周期	余额	-100.0	0.0	0.0	-100.0	-100.0	-100.0	-100.0	-100.0	-
10293787	需求	100.0				100.0				
密封端子A	库存	95.0								
周期	余额	-15.0	85.0	85.0	-15.0	-15.0	-15.0	-15.0	-15.0	-
22113-010	需求	100.0				100.0				
进油管组件	库存	0								
周期	余额	-100.0	0.0	0.0	-100.0	-100.0	-100.0	-100.0	-100.0	-
32111-031	需求	100.0				100.0				
油嘴接头	库存	0								
周期	余额	-100.0	0.0	0.0	-100.0	-100.0	-100.0	-100.0	-100.0	-

实现对产能的支持-基于不同的排产模型推算出来的生产加工时间

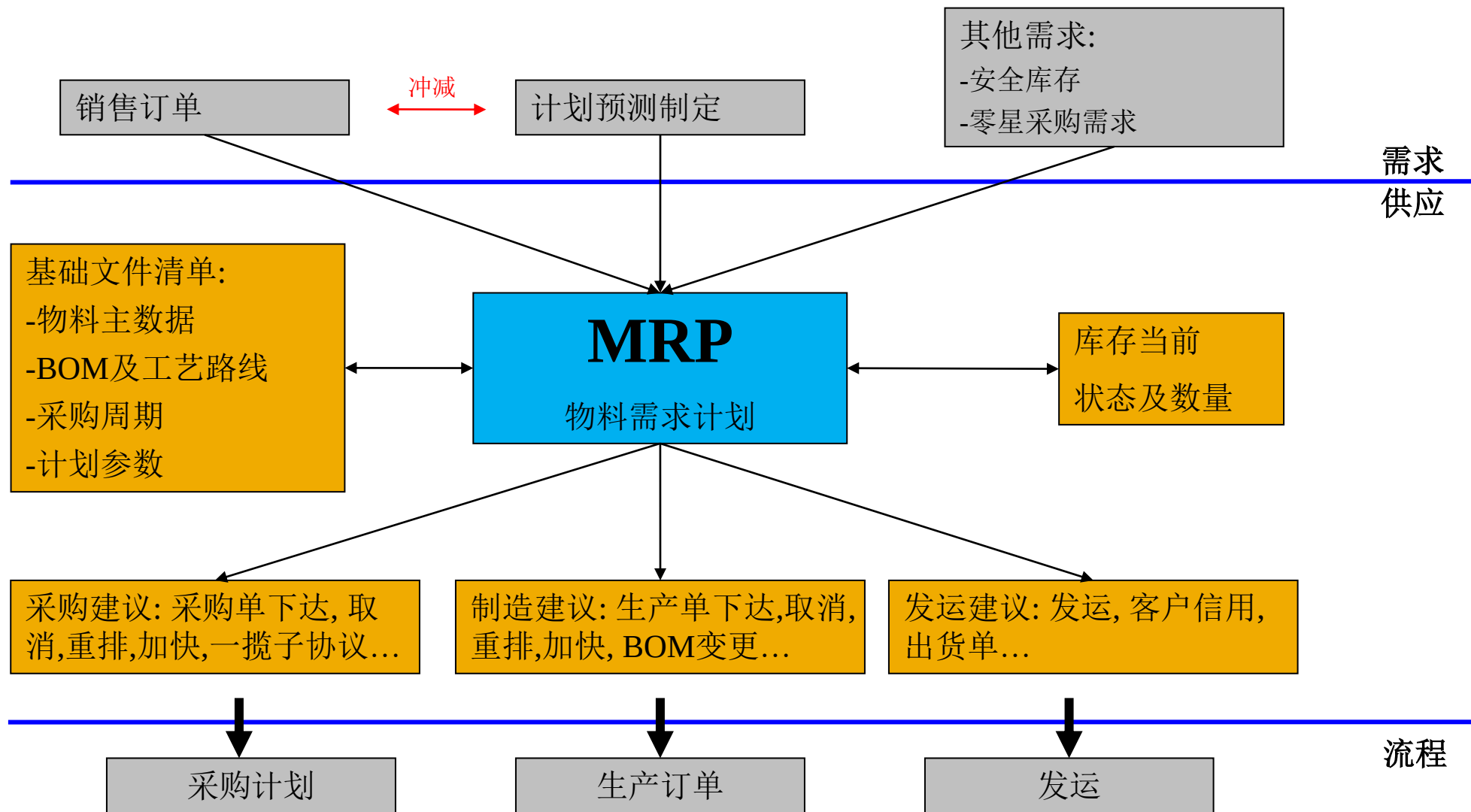
支持多种模型;
支持插单生产;



每道工艺的加
工时清晰可
见; ;

排产模型推算出来的每道工艺的加工时间

常规方案-物料需求计划 (MRP) 运算管理



物料需求计划（MRP）运算结果-提供了MRP的看板管理

定单建议 (1) FULL MRP

#	物料	描述	1 周期	2 安全库存	库存-zy	3 预留物料	4 入库	5 出库	余额
1	1035433	钢带	5	0.00	210.88	1.00	20.00	29.00	201.88
2	A1035433	汽封		0.00	40.00	0.00	220.00	47.00	213.00
3	B1035433	蜂窝芯		0.00	5.00	1.00	0.00	123.00	-119.00
4	B1035433-1	蜂窝芯材料	5	200.00	6.75	3.00	100.00	11.10	-104.35

影响MRP的基本要素：
提前期、安全库存
预留物料数、预计入库数
预计发出数

物料移动 订单

#	类型	计划的材料移动	信息	信息 2	版本	Approved	订单日期	周	需求日期
1	安全库存	分钟 200.0				✓	2021.05.12	19	2021.05.12
2	采购单: 2709, 位置 1	V0001				✓			2021.02.23
3	工作令: 60-20-10 000037	60	MTS			□	2021.05.12	19	2021.04.01
4	工作令: 61-20-10 000038	61	MTS			□	2021.05.12	19	2021.04.02
5	至 工作令: 49/10, B1035433	项目式生产 0000				✓	2021.05.12	19	2021.04.03
6	至 工作令: 58/10, B1035433	项目式生产 0000				✓	2021.05.12	19	2021.04.03
7	工作令: 63-20-10 000040	test001	MTS			□	2021.05.12	19	2021.04.08
8	至 工作令: 62/10, B1035433	62 000039				✓	2021.05.12	19	2021.05.14
9	工作令: 69-20-10 000045	测试客户	MTS			□	2021.05.23	20	2021.05.28

当前收入 价格 替代料

被 存储

#	类型	交货日期	业务合作伙伴	文件
1	采购单	2021.02.23	V0001	2709

MRP看板：分析物料余额不足的原因及详细的需求和供给的来源

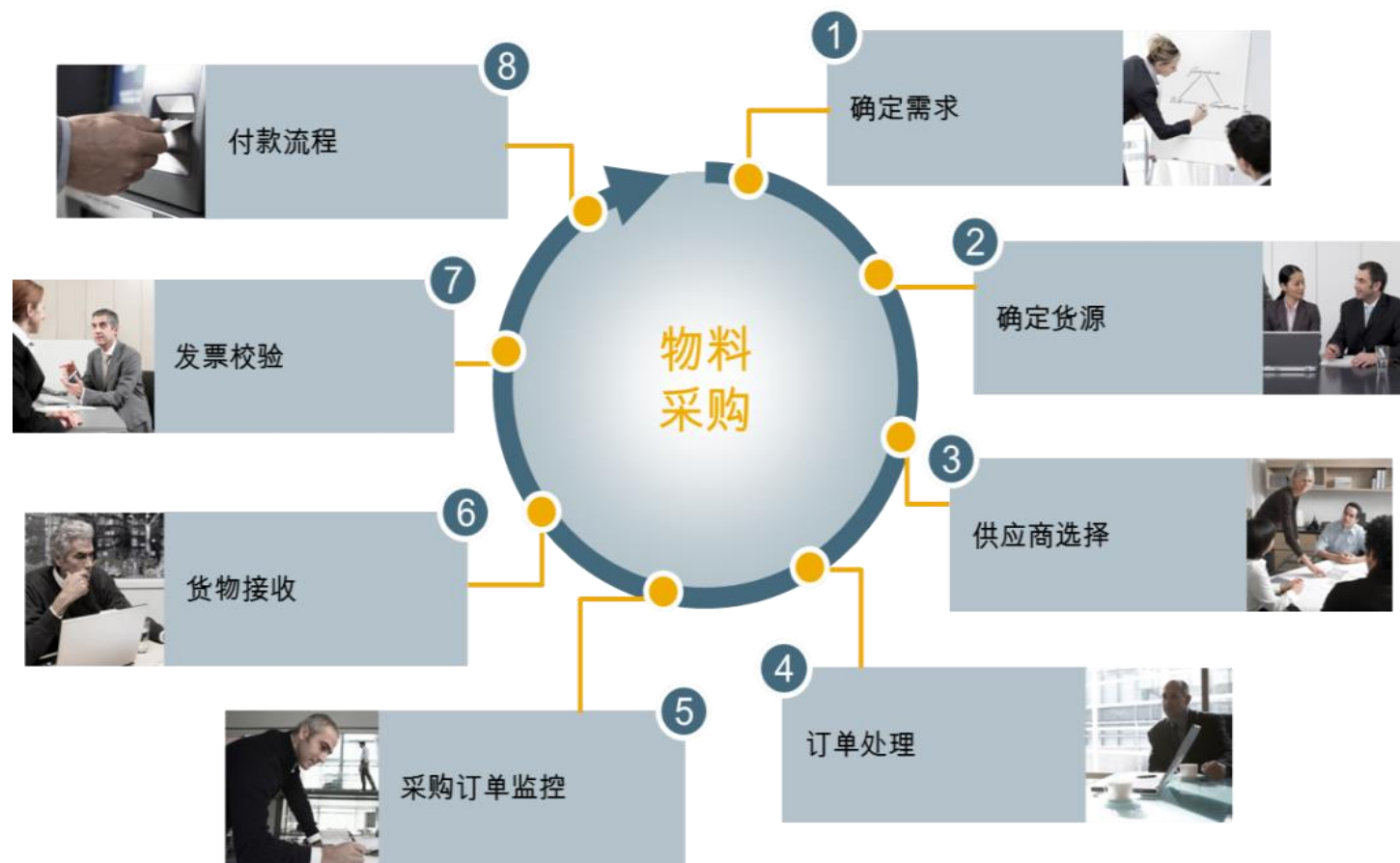
结束E Mode 筛选E 报表 生产需求 报表 采购请求



3. SAP Business One核心解决方案

- 3.1 总体功能框架
- 3.2 技术及工艺方案
- 3.3 销售流程方案
- 3.4 计划流程方案
- 3.5 采购流程方案
- 3.6 生产流程方案
- 3.7 库房流程方案
- 3.8 财务流程方案
- 3.9 运营&管理方案
- 3.10 项目管理解决方案

采购过程管理解决方案



- ◆ 支持“集中式”、“分散式”等多种采购模式
- ◆ 满足企业所有采购行为的管控，例如：主营业务采购、资产采购、服务采购、办公用品及在建工程采购
- ◆ 实现采购申请与询报价、采购环节相互联动，提高采购业务处理效率，缩短采购处理时间
- ◆ 通过采购计划管控采购过程，提升采购合规性
- ◆ 实现需求计划、采购、库存与财务相互联动，信息共享；库存帐与财务帐同步更新，减少“记账”等琐碎工作
- ◆ 通过采购、库存与质检联动，库存实时反映质检信息，避免因库存管理工作失误带来的损失

业务场景举例说明：采购询报价及采购订单审批流程-SAP Business One方案



采购申请

申请者	用户	robert	号码	主	5
申请者名称	余世平		状态	已结算	
部门	常规		过账日期	2019.08.30	
☐ 如果添加采购订单或采购收货单，则发送电子邮件			有效期至	2019.09.30	
电子邮件地址			单据日期	2019.08.30	
			必需日期	2019.09.10	
分支	AVA演示DEMO		分支登记号	股份公司	
			补充代码	2019-08-0	

关系映射

业务伙伴

V0004
某商贸公司

采购申请到订单的单据流转示意



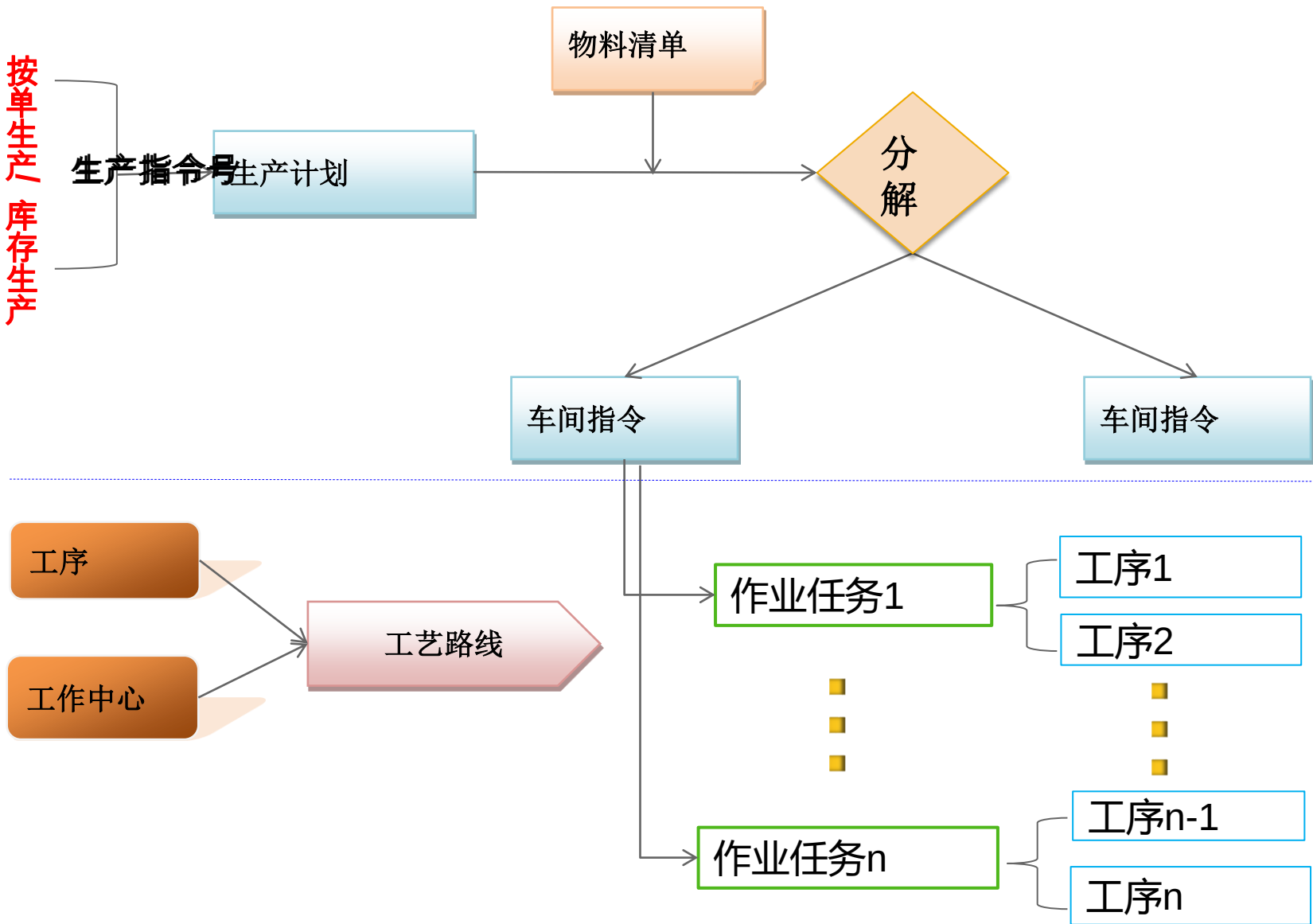


3. SAP Business One核心解决方案

- 3.1 总体功能框架
- 3.2 技术及工艺方案
- 3.3 销售流程方案
- 3.4 计划流程方案
- 3.5 采购流程方案
- 3.6 生产流程方案
- 3.7 库房流程方案
- 3.8 财务流程方案
- 3.9 运营&管理方案
- 3.10 项目管理解决方案

生产加工流程-示意

- 方案的几大优势:
- 1、支持多种生产模型模型;
 - 2、支持3层生产计划的传达:
 - ✓ 主生产计划;
 - ✓ 车间生产计划
 - ✓ 工序生产计划
 - 3、支持特殊生产订单: 如
 - ✓ A生产A的订单;
 - ✓ 不按照BOM生产的订单;
 - ✓ 返修工单;
 -



生产加工流程-示意（如下图绿色部分代表的是工序）

工作令										
工作令 工作令清单 装配件										
文件	销售订单	日期	客户	名字	从	到	物料	计划	实际的	图号
133	000114	2019.12.19		存储	2019.12.18	2019.12.19	A2C94892100			12113-8
10	A2C94892100 (011)	燃油分配器			2019.12.18	2019.12.19	2.000000		2.000000 PCS	12113-8
日记账分录										
文件 386: Costs according to calculation schema 位置. 10 (2019/12/19)									86.00	86.00
文件 385: 入库 位置. 10 (2019/12/19)									102.00	102.00
文件 384: 发出 位置. 10 (2019/12/19)									16.00	16.00
入库 115 2019.12.19									2.000000 PCS	
文件 385: 入库 位置. 10 (2019/12/19)									102.00	102.00
sn14070 sn14070										
sn14071 sn14071										
2 保留序列号										
10	32113-011	主油管					2.000000		2.000000 PCS	32113-011
20	32113-022	支架板					2.000000		2.000000 PCS	32113-022
30	32113-033 (00)	线束支架					2.000000		2.000000 PCS	32113-033
40	10293787 (00)	密封端子A					2.000000		2.000000 PCS	32113-055
50	32113-066 (00)	密封端子B					2.000000		2.000000 PCS	32113-066
60	10293782 (00)	阻尼器					2.000000		2.000000 PCS	32113-088
70	32111-031 (00)	油嘴接头					2.000000		2.000000 PCS	32111-031
80	22113-010	进油管组件					2.000000		2.000000 PCS	22113-010
20	AVA01	压装密封端			2019.12.18	2019.12.18	2.000		2.000 分钟	
30	AVA01	凸焊油嘴接			2019.12.18	2019.12.18	2.000		2.000 分钟	
40	AVA03	外协加工			2019.12.19	2019.12.19	0.000		分钟	

生产加工流程-生产工序下达

在下达工作令时，基于工艺路线模型自动下达工序及对应的工序扫描条码号！



物料清单				
位置	物料号	描述	数量	存储位置
10	32113-011	主油管	2.00 PCS	Hide In Work
20	32113-022	支架板	2.00 PCS	Hide In Work
30	32113-033	线束支架	2.00 PCS	Hide In Work
40	10293787	密封端子A	2.00 PCS	Hide In Work
50	32113-066	密封端子B	2.00 PCS	Hide In Work
60	10293782	阻尼器	2.00 PCS	Hide In Work
70	32111-031	油嘴接头	2.00 PCS	Hide In Work
80	22113-010	进油管组件	2.00 PCS	Hide In Work

工艺				
位置	成本中心号	资源	描述	设置 JT 合计
20	AVA01		压装密封端子A和主油管 /Press end plug A and main tube	.00 1,00 2.00 分钟 *3000927*
30	AVA01		凸焊油嘴接头和主油管 组件/PW injector cups and main tube assembly	.00 1,00 2.00 分钟 *3000928*

工艺条码及加工时间等信息

生产加工流程-质量管理

工作令									
工作令清单 装配件									
文件	销售订单	日期	客户	名字	从	到	物料	计划	实际的
133	000114	2019.12.19		存储	2019.12.18	2019.12.19	A2C94892100		
10	A2C94892100 (011)	燃油分配器			2019.12.18	2019.12.19	2.000000	2.000000	PCS
图号									
									12113-8
									12113-8
									1000
日记账分录									
入库 115									
2 保留序列号									
10	32113-011	主油管					2.000000	2.000000	PCS
20	32113-022	支架板					2.000000	2.000000	PCS
30	32113-033 (00)	线束支架							
40	10293787 (00)	密封端子A							
50	32113-066 (00)	密封端子B							
60	10293782 (00)	阻尼器							
70	32111-031 (00)	油嘴接头							
80	22113-010	进油管组件							
20	AVA01	压装密封端			2019.12.18	2019.12.19			
质量控制 - 计划: P133/10/20, 2019.12.19 测试: 1									
300	Robert Yu				2019.12.19				
30	AVA01	凸焊油嘴接			2019.12.18	2019.12.19			
40	AVA03	外协加工			2019.12.19	2019.12.19			
50	AVA05	总质检			2019.12.19	2019.12.19			



质量控制 - 计划 P133/10/20

文件

输入 每一 样品

按测试输入

活动

质量控制 - 计划

P133/10/20

文件

148

打印

物料

A2C94892100

描述

燃油分配器

图号

12113-8

版本

011

DoM

2019.12.19 15:11

数量

2.000000

PCS

质量控制 质量管理计划

qc

起源

P133/10/20

打开 (转移时间)

业务合作伙伴

合格数量 (转移时间)

Project

0

办公室

Rejected (转移时间)

物料 信息

信息

生产质检

样品

打开

Ok

错误

使用决策

阻止原因

取消

追溯方案-基于序列号的追溯管理

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

批次 和 查询序列号

物料

10000002-01

PVQII销售整机序列号

交货单

是

序列号

0002

状态

库存

0.00

PCS

范围

全部

Contains Used 于

文件

交货单

#	文件 类型	编号	日期	人员 名字	数量 存储	存储 2	名字	工作令	位置 1	位置 2	质量控制	收货单	资源	参考	信
1	采购单收料	17	2019.04.09		10.00 QC		某商贸公司				1				
2	质量控制 - 计划 权限	2	2019.04.09	Robert Yu	-10.00 QC	01					1			I17/0	Q
3	发出	17	2019.04.09	Robert Yu	-2.00 01		存储	14	10	20				00001401	I
4	质量控制 - 计划	I17/0	2019.04.09		10.00 QC		某商贸公司				1				添

好Q

取消A

明细

2019.04.09

11:13

SAP One

成品序列号的追溯

0002

--单机2个序列号
--集成电路批次

追溯方案-基于序列号的追溯管理-反向查询批次对应的序列号

The screenshot displays the SAP Business One software interface. At the top is a menu bar with options like File (F), Edit (E), View (V), Data (D), Transfer (G), Module (M), Tools (T), Window (W), and Help (H). Below the menu is a toolbar with various icons for file operations, navigation, and system functions.

The main window title is "批次和查询序列号" (Batch and Inquiry Serial Number). It contains several input fields for filtering results:

- 物料 (Material): 31100009-01
- 批号 (Batch No.): 0000
- 集成电路_TSR1_2450/5V-批号 (IC_TSR1_2450/5V-Batch No.): [Empty]
- 状态 (Status): 已解锁 (Unlocked)
- 库存 (Inventory): 8.00 PCS
- 交货单 (Delivery Note): 是 (Yes)
- 范围 (Range): 全部 (All)

On the left side, there are two tabs: "Contains" and "Used". Under "Contains", a tree view shows folders for 0000, 0002, and 0001.

The central area features a table with columns: #, 文件类型 (File Type), 编号 (No.), 日期 (Date), 人员名字 (Person Name), 数量存储 (Quantity Storage), 存储 2 (Storage 2), 名字 (Name), 工作令 (Work Order), 位置 1 (Location 1), 位置 2 (Location 2), 质量控制.收货单 (Quality Control. Delivery Note), 资源 (Resource), and 参考 (Reference).

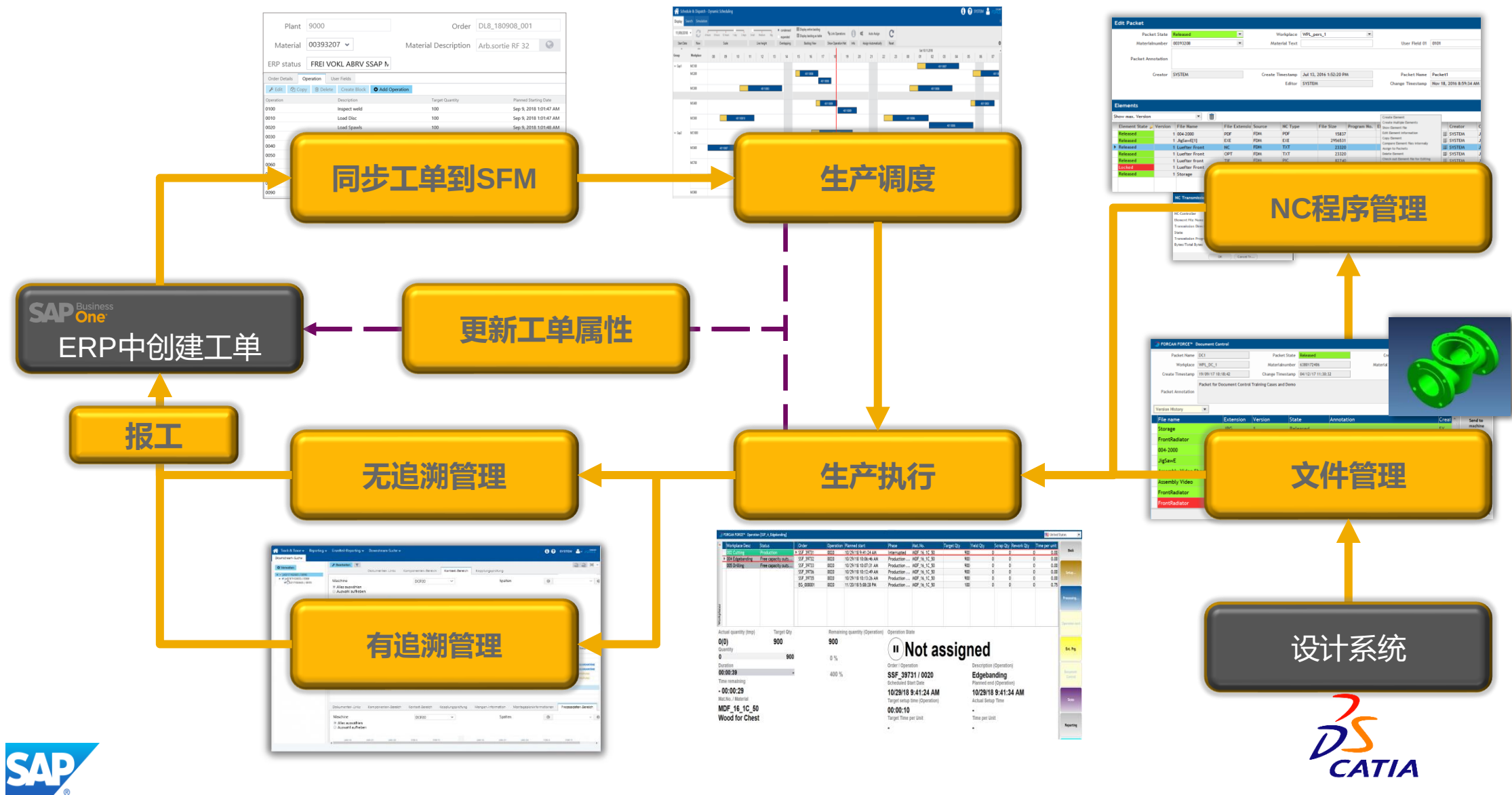
#	文件类型	编号	日期	人员名字	数量存储	存储 2	名字	工作令	位置 1	位置 2	质量控制.收货单	资源	参考
1	采购单收料	17	2019.04.09		10.00 QC		某商贸公司				1		
2	质量控制 - 计划 权限	2	2019.04.09	Robert Yu	-10.00 QC	01					1		I17/0
3	发出	17	2019.04.09	Robert Yu	-2.00 01		存储	14	10	20			00001401
4	质量控制 - 计划	I17/0	2019.04.09		10.00 QC		某商贸公司				1		

At the bottom, there are three buttons: "好Q" (Good Q), "取消A" (Cancel A), and "明细" (Details). The status bar at the very bottom shows the date "2019.04.09", time "11:24", and the SAP Business One logo.

批次0000的反向追溯

- 0001 整机1
- 0002 整机2

如何实现SAP B1和专业的MES平台的流程对接管理（示意图）



车间设备数据采集展现方式（基于SAP B1+Dashboard仪表盘）

车间设备数据 → 

1、把设备上的数据
导出Excel，并存放
到指定文件夹

2、开发一个小程序，将指定
文件夹里的文件导入到SAP
B1内的自定义表单

车间看板的展
现方式说明

物美价廉
的方案

3、Dashboard仪表盘
链接SAP B1里的数据库，
适时刷新

4、Dashboard仪
表盘通过车间大屏
幕的PPT播放展现

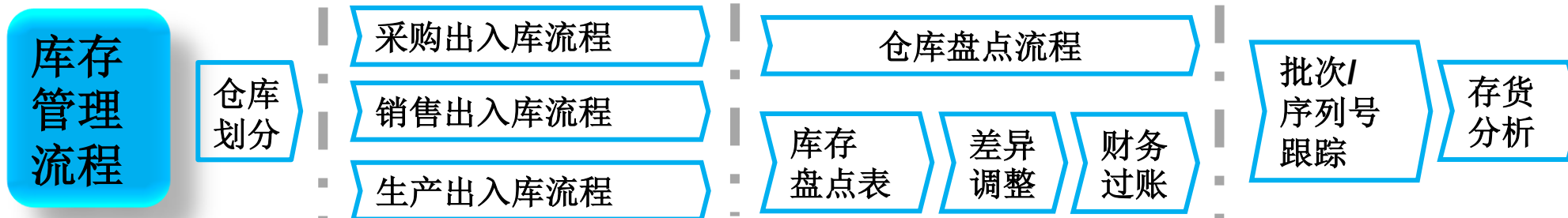




3. SAP Business One核心解决方案

- 3.1 总体功能框架
- 3.2 技术及工艺方案
- 3.3 销售流程方案
- 3.4 计划流程方案
- 3.5 采购流程方案
- 3.6 生产流程方案
- 3.7 库房流程方案
- 3.8 财务流程方案
- 3.9 运营&管理方案
- 3.10 项目管理解决方案

重点展示仓库管理解决方案



建立健全完整的出入库手续和仓库内部盘点机制，从而保证库存“账实相符、账实统一”。

■ 仓库、库位的划分（划分原则多种多样）

- ▼ 根据物料类别不同，可以分为：成品库、原料库、设备库等等。
- ▼ 根据物料状态的不同，可以分为：实体仓、在途仓、借出仓、废品仓等等。
- ▼ 根据物料存储地点的不同，可以分为：总部库、各地方分公司库等等。

■ 核心业务中的库存管理

- ▼ 采购出入库流程：采购入库、采购退/换货等。
- ▼ 销售出入库流程：销售出库、销售退/换货等。
- ▼ 生产出入库流程：原材料/半成品出库及退库、半成品/产成品入库等。
- ▼ 其他出入库流程：内部领用出库、内部借用/还回、库存盘盈/盘亏、库存转储等。



仓库杂收杂发的业务场景满足制造企业灵活的业务财务一体化的管理模型

基于制造企业的需要设置各种业务场景的杂收杂发的处理模型，实现业务和财务的一体化管理模型及自适应的财务核算模型的搭建；如项目成本的归集！

主菜单

AVA制造业方案演示(bear)
ge064001

模块 拖放与关联

库存交易(N)

- 收货
- 发货
- 库存转储请求(I)
- 手工收料 (逐行)
- 手工发料 (逐行)
- 手工库存转移 (逐行)
- 批转移
- 批次 split
- 物料预留记录
- 库存转储
- 重复交易(R)
- 批量计算
- 重复交易模板(E)
- 库存期初余额(I)

发货

编号 6051 序列 主 过账日期 2021.04.03 单据日期 2021.04.03 参考2

价格清单 最后采购价格

补充代码 SO-2021-04-0004

#	物料编号	物料描述	数量	仓库	科目代码	物料成本
1	1035433-1	钢带-测试替换	1	W01	190101	2.0000 RMB

备注

日记账备注 发货

确定 取消 复制从 复制到

常规

- 【库存】收货类型
- 【库存】供应商
- 【库存】发料类型
- 【库存】发料原因
- 【库存】流水号
- 【当前用户】

项目发料 - 项目发料

- 低值易耗品 - 低值易耗品
- 研发领用 - 研发领用
- 其他部门领用 - 其他部门领用
- 售后保内 - 售后保内
- 售后保内延保 - 售后保内延保
- 售后北京保外 - 售后北X保外
- 售后天津保外 - 售后XX保外
- 委托加工模具 - 委托加工模具
- 委托加工工装 - 委托加工工装
- 委托加工试验用品 - 委托加工试验用品
- 其他类型出库 - 其他类型出库
- 报废 - 报废
- 售后出售 - 售后出售
- 销售及售后领用 - 销售及售后领用

完全可以基于企业的特定定制化的设置杂收杂发的类型及财务的核算模型！



3. SAP Business One核心解决方案

- 3.1 总体功能框架
- 3.2 技术及工艺方案
- 3.3 销售流程方案
- 3.4 计划流程方案
- 3.5 采购流程方案
- 3.6 生产流程方案
- 3.7 库房流程方案
- 3.8 财务流程方案
- 3.9 运营&管理方案
- 3.10 项目管理解决方案

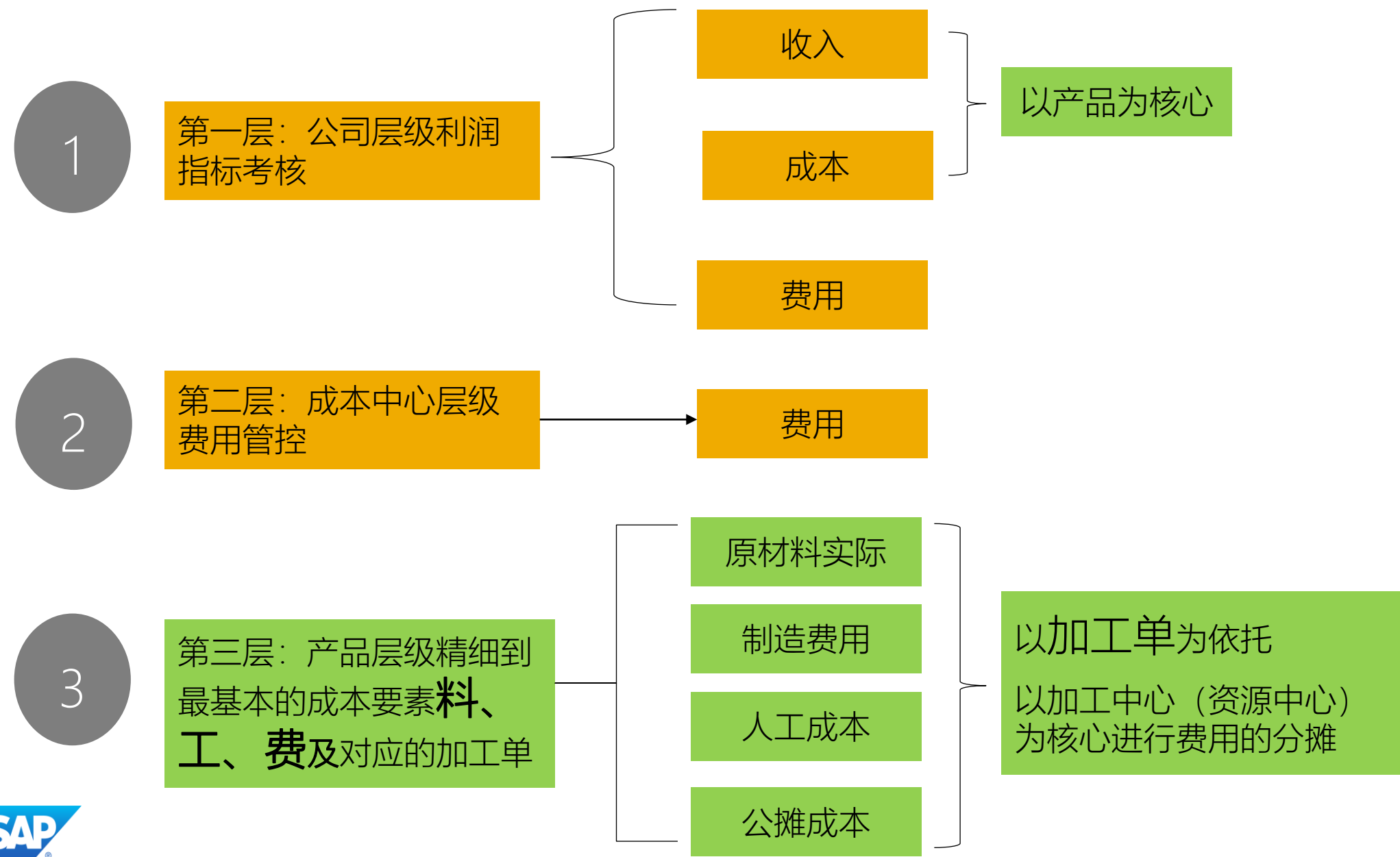
财务方案：SAP Business One满足财务管理的核心需求



财务管理的目标与方向：

- ◆ 规范、统一基础数据；
- ◆ 通过多系统间数据集成，建立科学合理的财务核算体系；
- ◆ 确保财务数据的完整性、准确性、及时性，并可追溯；
- ◆ 贯彻和执行统一的会计核算制度和会计政策；
- ◆ 提升财务分析能力，支持运营管理，辅助管理层决策；
- ◆ 全面实现财务/业务一体化管理；

实现精细化的成本核算-成本核算原理分析



业务财务一体化流程展示

原始业务单据工作令

工作令

文件	销售订单	日期	客户	名字	从	到	物料	计划	实际的	图号
133	000114	2019.12.19		存储	2019.12.18	2019.12.19	A2C94892100			12113-8
10	A2C94892100 (011)	燃油分配器			2019.12.18	2019.12.19	2.000000		2.000000 PCS	12113-8

日记账分录

文件 386: Costs according to calculation schema 位置. 10 (2019/12/19)

555	2019/12/19 Wip									
500104	人工费 MC	生产成本-人工成本								2.00
500101	人工费 MC	基本生产成本							2.00	
500105	制造费 MC	生产成本-制造费用								40.00
500101	制造费 MC	基本生产成本							40.00	

财务凭证

日记账分录

序列	编号	过账日期	到期日	单据日期	备注
主	555	2019.12.19	2019.12.19	2019.12.19	Wip业务财务一体化凭证

原始	原始编号	交易号	模板类型	模板	标识符	项目
JE	555	555				

交易代码	参考 1	参考 2	参考 3	创建者	批准者
115	000133010			Yu Robert	Yu Robert

分支
AVA演示DEMO

一揽子协议 补充代码
JE-2019-12-0078

扩展编辑模式

#	总账科目/业...	总账科目/业务伙伴...	借方	贷方	备注...	税收组	国税编号	收据编号	税额	总价值	基础
1	500104	生产成本-人工成本		2.00 RMB							
2	500101	基本生产成本	2.00 RMB								
3	500105	生产成本-制造费用		40.00 RMB							
4	500101	基本生产成本	40.00 RMB								
5	500106	制造费用委外加工-标准		2.00 RMB							
6	500101	基本生产成本	2.00 RMB								
7	500102	辅助生产成本		42.00 RMB							
8	500101	基本生产成本	42.00 RMB								

财务成本核算-自定义不同场景的成本核算模板

工作令位置 000078 (67 / 10)

装配件

物料清单

工艺

位置

10

物料

➔ G10102-II

版本

➔

描述

股骨远端截骨

变量

配置

➔ 0

生产数量

主数据

扩展

存储

➔ 3F04

办公室

批次

质量控制 质量管理计划

➔

场景

➔ Std

销售价

场景 Std

主数据

制造费用

类型	描述	物料	生产	生产	默认
⚙ 人工费用		☐	☒	☐	☒
⚙ 机器费用		☐	☒	☐	☒
⚙ 公摊成本		☐	☒	☐	☒
📄 物料 Costs by Bill of Materials		☐	☒	☐	☒
📄 Travel Expenses		☐	☒	☐	☐
📄 External Processing		☐	☒	☐	☒
📄 Direct 物料 Costs		☐	☒	☐	☒
📄 Indirect 物料 Costs		☐	☒	☐	☒
📄 Indirect Production Costs		☐	☒	☐	☒
📄 Costs of goods sold		☐	☒	☐	☒
📄 Shipping cost		☐	☐	☒	☒
📄 Sales and 管理		☐	☐	☒	☒
📄 Cost of Sales		☐	☐	☒	☒
📄 Profit Margin		☐	☐	☒	☒
📄 Net Sales Price		☐	☐	☒	☒
📄 Discount		☐	☐	☒	☒
📄 large sales price		☐	☐	☒	☒
📄 Sales Price		☐	☐	☒	☒
📄 Profit Margin		☐	☐	☒	☒
📄 Profit margin %		☐	☐	☒	☒
📄 Profit margin 被 hour		☐	☐	☒	☒

编辑I

结束E

新建N

财务成本核算—基于成本模型自动计算的成本结果对应到每个工单的数据

方案的优势：

- 1、可以针对不同的产品线设置不同的成本模型；如下图的模型，料+工+费+公摊（非物料成本的100%）；
- 2、可以针对实际工时数据进行成本计算，且工时数据可以调整；

产品成本分析				
Aufgerufen 从	收料（物料管理_手工_记帐）			
valuation type	一步			
计价 实际价	输入框里的价格			
计算模版	BUT			
计算	计划边际成本	计划完全成本	实际边际成本	实际完全成本
按物料清单的物料成本	16.00	16.00	16.00	16.00
直接物料成本	16.00	16.00	16.00	16.00
人工费	2.00	2.00	2.00	2.00
制造费	40.00	40.00	40.00	40.00
外协费用	0.00	0.00	2.00	2.00
非物料生产成本（公共分摊）	42.00	0.00	42.00	0.00
间接生产成本	0.00	0.00	0.00	0.00
生产成本	100.00	58.00	102.00	60.00
定价				



3. SAP Business One核心解决方案

- 3.1 总体功能框架
- 3.2 技术及工艺方案
- 3.3 销售流程方案
- 3.4 计划流程方案
- 3.5 采购流程方案
- 3.6 生产流程方案
- 3.7 库房流程方案
- 3.8 财务流程方案
- 3.9 运营&管理方案
- 3.10 项目管理解决方案

关于SAP Business One的审批流程的方案

SAP Business One平台可以针对以下流程进行审批;

并且针对不同的审批单据设置自定义的条件

如按照金额大小、按照审批层级、甚至任意的条件;

除生产工作令审批流程相对简单, 打钩审批;

管理层方案展示-警报与提醒

业务流程环节提醒

审批提醒

利润预警

库龄预警

账龄预警

现金预警

库存预警

.....

[illegible]

管理层方案展示-管理层分析报表(OEE类的报表)





3. SAP Business One核心解决方案

- 3.1 总体功能框架
- 3.2 技术及工艺方案
- 3.3 销售流程方案
- 3.4 计划流程方案
- 3.5 采购流程方案
- 3.6 生产流程方案
- 3.7 库房流程方案
- 3.8 财务流程方案
- 3.9 运营&管理方案
- 3.10 项目管理解决方案

功能全面的项目管理模型



- ◆ 内置围绕项目的所有的9大核心功能;
- ◆ 实时的项目预算分析;
- ◆ 高度的业务财务一体化追溯管理;
- ◆ 既保持项目管理的灵活性, 又可以共享常规生产的资源;

SAP Business One 平台内的项目管理示意图

项目

#	..	项目	类型	描述	客户	名字	计划的 从	计划的 到	有效期至	状态	百分比
1		161001-02		项目管理测试项目-beas	C0002	测试客户-C0002	2021.02.23	2021.03.24	3		
2		QWKJ01									

项目 QWKJ01

项目

Tasks

预算

活动

采购

销售

Service

附件

工作令清单

项目

QWKJ01

类型

描述

西安奇维科技项目

客户

C0010

C0010-测试客户10

Tasks

主数据

状态

Tasks	开始	结束	工作日	状态	责任人
10 立项会议	2021.03.29	2021.03.29	1.00		ge064001
20 项目设计	2021.03.29	2021.03.29	1.00		ge064001
30 项目采购	2021.04.06	2021.04.14	9.00		ge064001

以项目为核心的业务流程全涵盖了

好O

取消A

Synchronize

工作令

打开

取消A

目录

1 成长型制造企业核心痛点

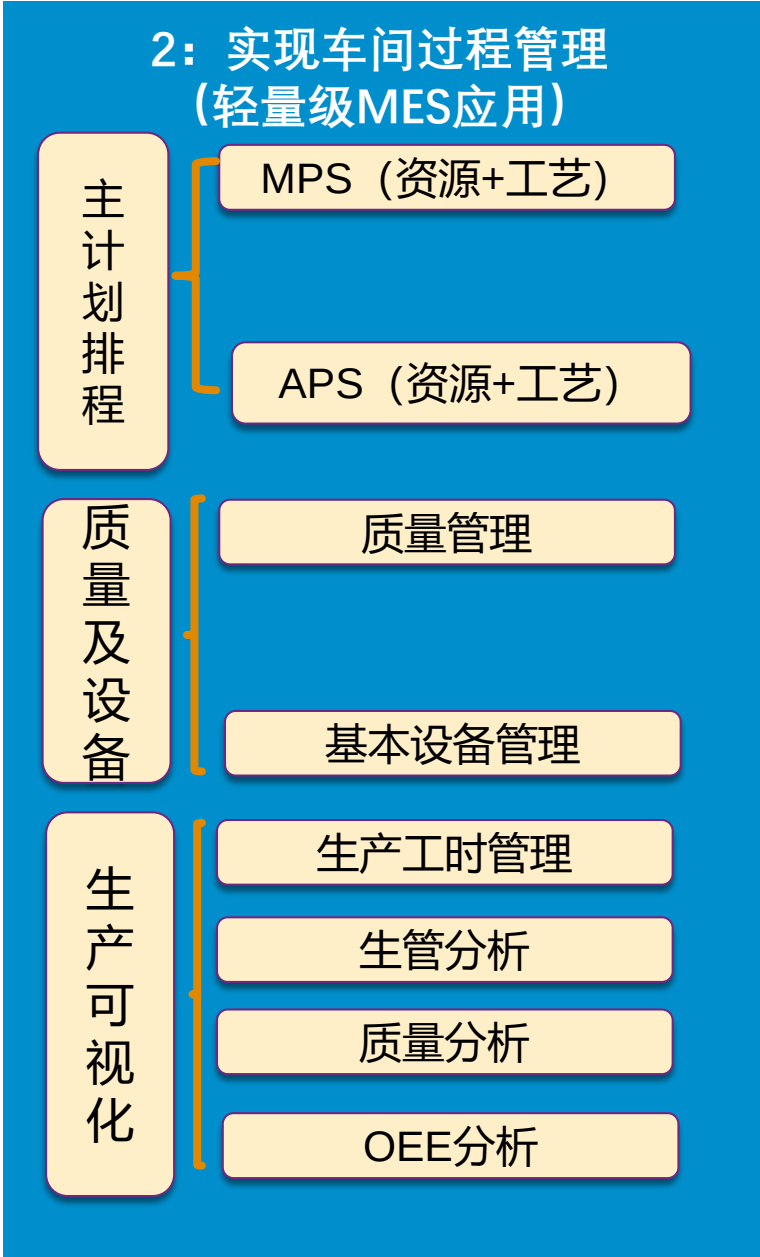
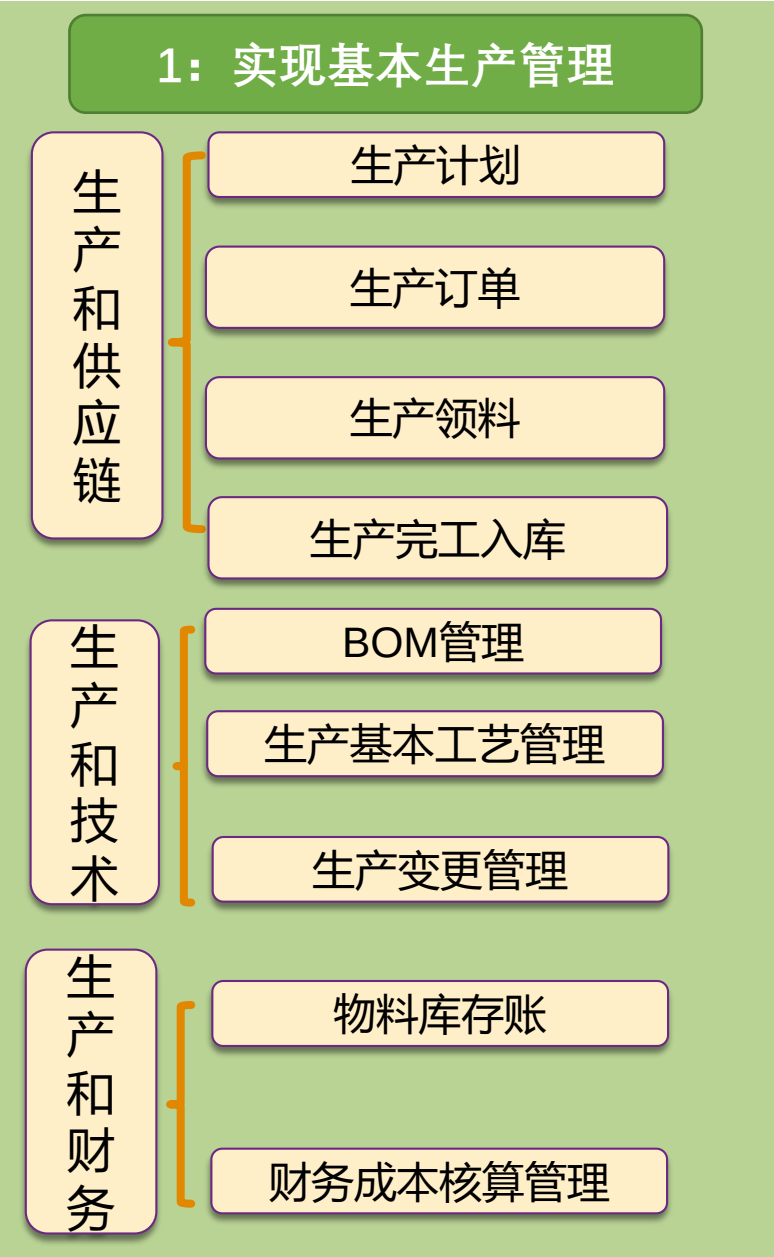
2 SAP B1制造业解决方案-产品定位介绍

3 SAP B1制造业解决方案-核心方案展示

4 SAP B1制造业解决方案-优势总结

5 奥维奥-离散制造行业客户案例介绍

业务流程全面覆盖、核心流程颗粒度细、性价比高



目录

1 成长型制造企业核心痛点

2 SAP B1制造业解决方案-产品定位介绍

3 SAP B1制造业解决方案-核心方案展示

4 SAP B1制造业解决方案-优势总结

5 奥维奥-离散制造行业客户案例介绍

重点案例一：徐州巴特工程机械股份有限公司 股票代码：筹划上市阶段



徐州巴特工程机械股份有限公司成立于1995年，是一家专业从事具有国际水准的工程机械工作机具、以及大中型钣金结构的研发设计、生产制造及销售的民营股份制企业。公司下设徐州巴特国际贸易有限公司、星巴特（泰国）有限公司、加拿大BCSC有限公司等全资子公司，以及徐州巴特重工机械分公司；是国家批准的高新技术企业，国家级博士后科研工作站分站、江苏省工程机械挖掘机工作机具技术研发中心。

公司坐落于江苏省徐州经济技术开发区，现有员工千余人，注册资本1.355亿元。公司国内外共占地20万平方米，厂房面积约17万平方米。现有七条大型自动化生产线，其中支耳总成自动化生产线、斗铲总成系列自动化生产线、连接器自动化生产线、动力连杆自动化生产线、推铲推臂自动化生产线、高环保自动化喷涂生产线具有国际先进水平。

公司主要客户为美国卡特彼勒公司、美国凯斯公司、德国利勃海尔公司、瑞典阿特拉斯及加拿大SKYJACK等国际知名跨国机械装备制造制造商，目前约40%以上的产品出口，产品主要销往欧洲、美洲、亚太及中东、独联体等20多个国家和地区

利用奥维奥的SAP Business One制造业解决方案：重点解决了制造企业的5大痛点中的3大核心痛点

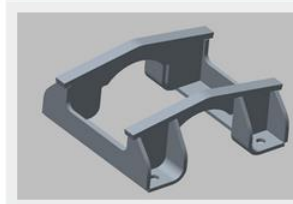
- ✓ 内部响应速度管理：设计和生产协同、销售和生产协同、外协厂的协同、采购和生产的协同；
- ✓ 精细化的成本核算：通过精准的成本核算模型：如分摊、外协加工费、损耗、工时等明确到工单；
- ✓ 柔性生产管理：生产计划的准确性、钢板替换料的管理、生产可视化数据的采集管理；

挖斗系列



大挖（岩石、重载型）

履带支架



履带支架

.....

重点案例二：华峰测控 股票代码：688200



公司简介

北京华峰测控技术股份有限公司（简称华峰测控），作为国内最早进入半导体测试设备行业的企业之一，公司在行业内深耕二十余年，聚焦于模拟和混合信号测试设备领域；

公司凭借产品的高性能、易操作和服务优势等特点，在模拟及数模混合测试设备领域打破了国外厂商的垄断地位，在营收和品牌优势方面均已达到了国内领先水平。产品不但在中国境内批量销售还外销至中国台湾、美国、欧洲、韩国、日本等境外半导体产业发达地区，截至目前，全球累计装机量突破2,600台；

公司目前为国内前三大半导体封测厂商模拟测试领域的主力测试平台供应商，还拥有上百家集成电路设计企业客户资源，也与超过三百家以上的集成电路设计企业保持了业务合作关系，未来中国自主芯片发展为公司快速成长提供重大机遇；

2020年02月18日

北京华峰测控技术股份有限公司
(688200.SH) 今日上
交所科创板挂牌



北京华峰测控技术有限公司
北京, 中国
<http://www.hftc.com.cn/>

所属行业
高科技

产品和服务
半导体测试设备

解决方案
SAP Business One+AVA AddOn



借助SAP Business One，华峰测控建立了核心数字化信息系统，实现高效的仓储管理和准确的质量追溯管理，提升企业核心竞争力



目标

- 核心信息系统搭建完整，让操作人觉得好用，方便；
- 提升核心应用场景：序列号追溯、质量召回的管理；
- 适应公司未来发展的需要。

为什么选择SAP和AVA

- SAP公司在国际上的知名度以及其规范性；
- SAP Business One良好的拓展性能，对于某些特殊的需求可以自由实现；
- 奥维奥对于我们提出的配置单以及序列号追踪等需求提供了比较好的解决方案。

主要收益

- 实现全核心业务流程的数字化建设；从销售报价到售后服务；
- 完成了销售环节和生产环节的衔接：通过选配报价单管理AddOn；
- 完成了从原材料-生产-销售-售后的一整套的质量追溯管理；通过质量追溯AddOn。

“SAP Business One的成熟方案+AVA AddOn帮助我们建立了一整套完全的序列号管理体系。解决了之前序列号跟踪，质量召回等一系列难题。打通了销售与生产之间的通道，取得了好用又能提升企业竞争力的效果。”

齐艳， 华峰测控财务总监 北京华峰测控技术有限公司

适应

可以适应接单生产模式，
多分子公司以及公司未来
扩张

提升

序列号追踪以及质量追
回管理不仅提升了工作
效率还提升了产品质量

重点案例三：爱康医疗

股票代码：1789.HK



公司简介

爱康医疗创立于2003年，10余年来以提供超越客户期望的服务为宗旨，将公司主营业务聚焦于骨科内植入物行业和3D打印技术在骨科中的应用，特别专注于人工关节内植入物产品、辅助器械及新兴技术在相关领域应用的研发、生产和销售，在传统人工关节植入物领域已形成髌膝关节初次置换、严重畸形、复杂病变，再到翻修置换术等全系列产品线，为临床应用提供全方位整体解决方案。爱康医疗作为中国骨科植入物行业的领军企业，于2017年在香港联交所上市，股票代码：1789.HK。

目前公司的髌关节置换内植入物、脊柱椎间融合器及人工椎体，是通过国家药品监督管理局审批的3D打印骨科内植入物产品。2015年8月3D ACT人工髌关节系统经过临床验证获准上市，同时相关核心技术全部拥有自主知识产权。在过去的几年中，爱康医疗基于3D ACT技术先后完成了人工寰枢椎（人工椎体）、全颈椎、多节段胸腰椎、人工肘关节、人工腕关节、全膝关节、人工全髋骨、半骨盆（髋髂关节至耻骨）等多项个性化设计假体置换，为外科医师提供了基于精准医疗理念的解剖重建解决方案。2018年A3膝关节系统成为中国大陆首个获得FDA认证的假体，标志着爱康产品品质跨上新的台阶。

爱康医疗始终坚持以“为改善亿万病患的生活品质而努力”为使命，以“改变国产产品劣质形象，成为令人尊敬的世界级医疗企业”的愿景为奋斗目标。



TITAN



3D ACT
IMAGE TO IMPLANT



爱康医疗控股有限公司
北京, 中国
<http://www.ak-medical.net/>

所属行业
医疗器械

产品和服务
医疗器械

解决方案
SAP Business One+Beas

借助SAP Business One，爱康医疗将业务运作过程中的物流、资金流、信息流集中到统一的平台上进行管理，打破部门界限；优化成本管控和明确现金流状况，以便高层进行高效的决策和监控；

目标

- 搭建一个完整的全公司业务运转、多部门信息共享的数字化平台；
- 规范产品、财务、供应链等核心业务的流程，达成所有信息自动实时采集；
- 搭建了严格的质量追溯体系，帮助爱康医疗的全业务流程可视化。

为什么选择SAP和AVA

- SAP公司在国际上的知名度以及其严谨性、规范性；
- SAP Business One良好的拓展性能，能够支撑企业未来的快速发展需要；
- 同行的极力推荐，奥维奥顾问的丰富实施经验及提供针对性的解决方案。

主要收益

- 实现公司各部门统一系统架构整合、信息整合，实现财务业务一体化管理。
- 将业务运作过程中的物流、资金流、信息流集中到统一的平台上进行管理，打破部门界限；
- 实现对产品采购、生产、加工、销售、终端信息归集的全过程管理；
- 优化成本管控和明确现金流状况，以便高层进行高效的决策和监控；
- 实现企业生产过程，内部研发项目及项目成本核算的全过程管理；



“奥维奥的SAP Business One解决方案实现了信息流的通畅管理，提高了整个企业的工作效率，并且建立了一套高效、及时的报表系统，多维度分析企业数据，为管理层制定战略提供数据基础”

爱康副总裁兼财务总监赵晓红：对此次信息化转型非常满意

整合

搭建了统一的数字化管理平台，实现系统架构整合、信息整合，业财一体化

降低

实现了各个环节信息的自动归集，序列号追踪以及质量追回管理，大大提升了工作效率和产品质量，降低了运营成本和不必要的损耗

AVA成长型制造企业客户案例-部分客户案例

服装鞋袜行业

- 上海宝鸟服饰有限公司
- 安徽宝鸟服饰有限公司
- 东莞澳思制衣有限公司
- 香港澳迪集团
- 山东华润厚木尼龙有限公司
- 潍坊恒瑞纺织有限公司
- 中山万博鞋业制造有限公司
- 北京柯莱斯皮合成革有限公司
- 哈尔滨康科纺织有限公司

生物&医疗器械行业

- 北京爱康宜诚医疗器材有限公司
- 天衍医疗器材有限公司
- 北京力达康科技有限公司
- 北京泰士特科技有限公司
- 北京佳士力科技有限公司
- 百济神州（苏州）生物科技有限公司
- 百济神州（北京）生物科技有限公司
- 莱凯医疗器械（北京）有限公司

高科技电子行业

- 臻迪集团（臻迪科技/机器人...）
- 寒武纪（北京/上海/雄安...）
- 锤子科技&锤子数码
- 广讯科技（北京/天津）
- 华峰测控（北京/天津）
- 冠今电子&瑞鼎电子
- 疯景科技
- 纳恩博集团（北京/苏州）
- 天津安普德科技有限公司
- 江苏联康电子有限公司
- 生威（厦门）电子有限公司

AVA成长型制造企业客户案例-部分客户案例

汽车零部件

- 北京京威汽车设备有限公司
- 盖茨胜地汽车水泵产品（烟台）有限责任公司
- 长春大东汽车管件有限公司
- 长春威伯科汽车控制系统有限公司
- 山东巨环专用汽车有限公司
- 费尔特兰（北京）汽车滤清系统有限公司
- 北京兴科迪科技有限公司

工程机械&设备装配

- 徐州巴特工程机械股份有限公司
- 南京航鹏航空系统装备有限公司
- 长春美格专用设备有限公司
- 欧文托普（中国）暖通空调系统技术有限公司
- 烟台爱科机械设备有限公司
- 欧登多（秦皇岛）机械制造有限公司
- 北京明日之星玻璃机械有限公司
- 北京华海基业机械设备有限公司

电力&仪器

- 北京德龙电力设备有限公司
- 航天银山电气有限公司
- 航天亮丽电气有限责任公司
- 航天深圳泰瑞捷电子有限公司
- 北京佳康瑞得医用电子仪器有限公司
- 北京奥德威特电力科技股份有限公司

谢谢聆听!

奥维奥-成长型企业数字化转型解决方案专家



欢迎关注AVA官方微信号