

环思服装车间生产管理软件 (集成RFID技术)



HUANSI 环思
Professional

网址: www.huansi.net www.cttsoft.com 电话: 021-51976388 服务热线: 400-620-1680

环融 思远 共创未来!



1 车间管理软件实施目标

2 支持模式及网络部署

3 功能模组介绍

4 软件工作流程

5 特色功能介绍

6 实施效益分析 直接+间接效益



车间管理软件实施目标:

1.完善工价定价体系:

根据生产的情况,及时采集样本,智能分析工序工时的合理性,为完善工序定价系统提供实时数据。

2.生产即时监控:

随时监控每个订单的生产进度,更可以按照颜色尺码详细的了解不同订单的完工情况,透明化生产进度,为计划及调度提供有力支持。

3.效能完全掌控,提高效率:

可以按照不同的工厂、班组、工段、机台、人员等进行多方位查询分析,让经营者了解工厂实际生产信息,统一目标标准,以提高效率。

4.建立有效绩效考评体系,持续改进:

帮助企业管理者建立有效的考评机制,让管理人员随时了解员工与企业标准的差异,建立员工、班组、车间对比考评机制,提高生产、管理的积极性,持续改进。

5.完善计划调度支持,解决半成品积压问题:

可以随时提供不同工位的在线数量、在线时间,并帮助企业管理者提前发现影响生产进度环节,为平衡生产提供帮助。



支持模式及网络部署:

支持不同
生产方式



单件生产



扎包生产



机位生产



流水线生产

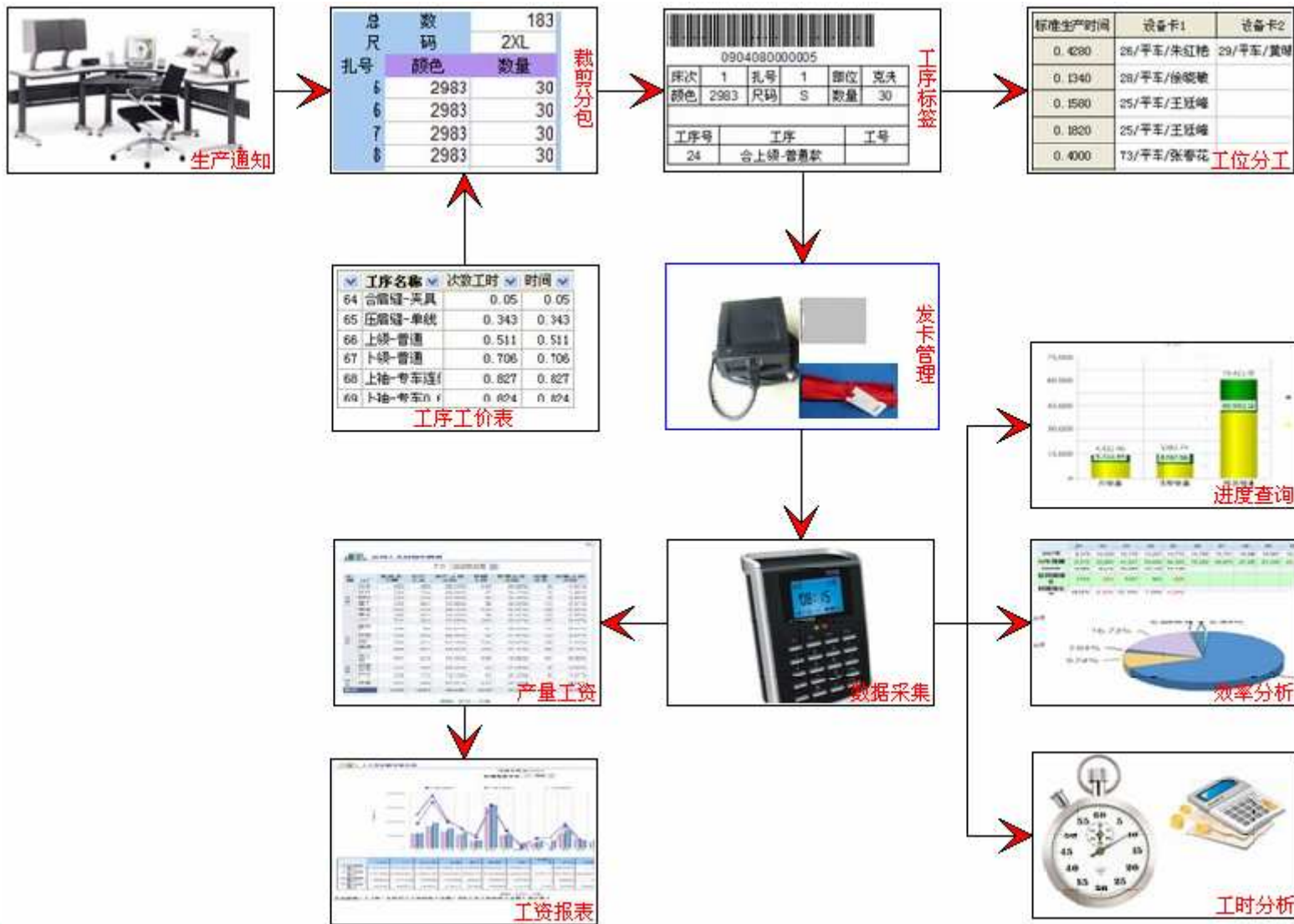




软件功能模组：

车间生产管理软件(RFID)						
订单管理	工序工价	工票管理	发卡管理	进度管理	效率分析	产量工资
生产订单	工序档案	分扎管理	设备卡档案	数据采集中心	班组效率对比	产量登记[手工]
订单分析	工序工价表	工票打印	物料卡发卡	款式进度	工序效率分析	产量查询[汇总]
	工序工价审核		工序分配	款式进度[颜色]	个人效能分析	员工银行帐号
			工位分工	款式进度[工序]	工序秒时分析	工资税率管理
				关键工序进度		员工工资总表
				车间进度日报		员工工资查询
				车间进度月报		
.....

软件工作流程:





功能介绍—生产订单管理

上海环思制衣有限公司
制造通知单

交货日期: 2008-06-14

QR82-03

面料: 50*50/2*50/140*100 格子

客户: TOMTAILOR

起量级: -0% ~ +2%

制单日期: 2008-04-25

本厂款号:	FJ08002A		客户款号:	2013M04.00.10		客户PO:	N/A		工厂加工费:		款式说明:	长袖总装无盖曲摆	尺码组:	S-3XL
颜色编号	颜色	英文颜色	面料编号	S	M	L	XL	2XL	3XL	数量	备注			
2983	2983	B	CL024300	60	260	396	383	183	47	1329	投产2008-05-29, 总耗			
6120	6120	B	CL024902	52	233	366	354	173	40	1218	投产2008-05-29, 总耗			
6148	6148	B	CL024198	31	84	124	105	52	12	408	投产2008-05-29, 总耗			
合计:				143	577	886	842	408	99	2955				
印花		绣花		配件		船样		箱唛		运输方式				
						彩色两件				船运				
水洗方式				唛头图片				需注意及执行事项						
联系销售商款式: 1元														
包装要求														
立领														
总单号	2983		6120	6148										
跟单单号														

制单: 许洪程

打印日期: 2009-05-07

订单号: LFB080022

第 1 页 / 共 1 页

功能介绍—工序工价管理

大货生产流程表

添加款号信息 提交 复制流程表明细 本厂款号: 款号:

款号: 2013404.00.10... 仅打印当前工序 本厂款号: FJ080024

备注:

创建者: 徐培华 创建时间: 2008-05-12 16:52:36

批量增加 生成工段顺序 获取工序数据

第一页

序号	工序名称	次数	工时	时间(分钟)	工价	备注	次数	次数单价	加码差价
28	切上领-0.6单线	0.4	0.4	0.035			1	0.035	
29	机修上领	0.121	0.121	0.01			1	0.01	
30	飞下盘	0.121	0.121	0.01			1	0.01	
31	拉下盘-单拉	0.229	0.229	0.02			1	0.02	
32	做里面均	0.182	0.182	0.015			1	0.015	
33	合下盘-圆头	0.604	0.604	0.065			1	0.065	
34	烫下盘—圆头含修	0.316	0.316	0.026			1	0.026	
35	切中线-双线	0.457	0.457	0.04			1	0.04	
36	机修下盘	0.121	0.121	0.01			1	0.01	
37	点三眼	0.122	0.122	0.01			1	0.01	
40	烫门-连身烫设衬	0.51	0.51	0.042			1	0.042	
41	切门-假反	0.48	0.48	0.042			1	0.042	
42	回烫门襟	0.121	0.121	0.01			1	0.01	
43	卷里襟-0.1子口电脑车	0.366	0.366	0.032			1	0.032	
44	回烫里襟	0.121	0.121	0.01			1	0.01	
45	烫袋口-直袋口	0.121	0.121	0.01			1	0.01	
46	切袋口-直袋口	0.16	0.16	0.014			1	0.014	
47	烫袋-连修内缝	0.364	0.364	0.03			1	0.03	
48	订袋-格子双线	0.835	0.835	0.08			1	0.08	
49	烫洗标-一个	0.771	0.771	0.06			1	0.06	
50	订洗标-单层	0.220	0.220	0.02			1	0.02	
81			32.4870	2.951					

本厂款号: 080024
款号:
日期: 到

查询(Q) 清空(C)



功能介绍—工序工价表

客户款号:	2013404.00.10	工艺员:	吕乐乐
客人:	TOMTAILOR		
款式:	长袖单袋无盖曲摆		
原料:	50+80/2*50/140*100 格子		
日期:	2009-05-06		
备注:			

序号	工段	部位	编号	工序名称	等级	目标效率	工时(分钟)	工价	产量(10小时)
24	车缝	克夫	S-1005	合上领-普通款	W2	0.73	0.428	0.041	1023
25	车缝	领	S-1010	修反上领	W4	0.85	0.134	0.011	3805
26	车缝	领	S-1011	领角定型	W4	0.85	0.158	0.013	3227
27	车缝	领	S-1012	烫上领	W4	0.85	0.182	0.015	2802
28	车缝	领	S-1013	切上领-0.6单线	W3	0.8	0.4	0.035	1200
29	车缝	领	S-1020	机修上领	W4	0.85	0.121	0.01	4214
30	车缝	领	S-1021	飞下盘	W4	0.85	0.121	0.01	4214
31	车缝	领	S-1022	拉下盘-单拉	W3	0.8	0.229	0.02	2096
32	车缝	领	S-1030	做里面均	W4	0.85	0.182	0.015	2802
33	车缝	领	S-1033	合下盘-圆头	W1	0.65	0.604	0.065	645
34	车缝	领	S-1042	烫下盘——圆头含修	W4	0.8	0.316	0.026	1518
35	车缝	领	S-1040	切中线-双线	W3	0.8	0.457	0.04	1050
36	车缝	领	S-1044	机修下盘	W4	0.85	0.121	0.01	4214
37	车缝	领	S-1045	点三眼	W4	0.85	0.122	0.01	4180
40	车缝	前片	S-2003	烫门-连身烫没衬	W4	0.85	0.51	0.042	999
41	车缝	前片	S-2012	切门-假反	W3	0.8	0.48	0.042	1000
42	车缝	前片	S-2021	回烫门襟	W4	0.85	0.121	0.01	4214
43	车缝	前片	S-2025	卷里襟-0.1子口电脑车	W3	0.8	0.366	0.032	1311
44	车缝	前片	S-2030	回烫里襟	W4	0.85	0.121	0.01	4214
45	车缝	前片	S-2031	烫袋口-直袋口	W4	0.85	0.121	0.01	4214
46	车缝	前片	S-2034	切袋口-直袋口	W3	0.8	0.16	0.014	3000
47	车缝	前片	S-2039	烫袋-连修内缝	W4	0.85	0.364	0.03	1401
48	车缝	前片	S-2042	订袋-双线	W2	0.73	0.835	0.08	524
49	车缝	前片	S-2045	烫洗标-一个	W5	0.9	0.771	0.06	700
50	车缝	前片	S-2048	订洗标-单层	W3	0.8	0.229	0.02	2096
51	车缝	前片	S-2054	点袋位-两个点	W5	0.9	0.064	0.005	8437
52	车缝	前片	S-2059	修门-格子	W4	0.85	0.802	0.066	635
53	车缝	后片	S-3010	订商标-四周	W3	0.8	0.537	0.047	893
54	车缝	后片	S-3084	订商标-针织布三角针	W1	0.65	2.14	0.2304	182
55	车缝	后片	S-3021	拉复势-反合	W2	0.73	0.574	0.055	763

功能介绍—裁剪分包（扎）管理

床次 1 保存 关闭

制单号	款号	产编	制单数量	已分扎数	剩余数
LFB080022	2013404.00.10	FJ080024	2955	365	2590

颜色	S	M	L	XL	2XL	3XL
2983	60	260	396	383	183	47
6120	52	233	366	354	173	40
6148	31	84	124	105	52	12
3	143	577	886	842	408	99

颜色	S	M	L	XL	2XL	3XL
2983	-5	255	391	323	0	0
6120	52	233	366	354	173	40
6148	31	84	124	105	52	12
3	78	572	881	782	225	52

复制(C) 粘贴(V) 复制数据可使用: Ctrl+C, Ctrl+V

扎号	颜色	数量	扎号	颜色	数量	扎号	颜色	数量	扎号	颜色	数量
1	2983	30	3	2983	30	5	2983	30	11	2983	30
2	2983	30	4	2983	30	6	2983	30	12	2983	17
						7	2983	30			
						8	2983	30			
						9	2983	30			
						10	2983	33			

功能介绍—款式进度查询

款式进度

层层细分

款式进度-细化到颜色

层层细分

款式进度-细化到工序

RFID款式进度查询

本厂款号: 080024 款号:

投产时间从: 计划投产到:

清空(C) 查询(Q) 关闭(X)

注: 双击弹出[RFID款式颜色进度查询]

RFID款式颜色进度查询

注: 双击弹出[RFID款式颜色工序进度查询]

本厂款号	款号	计划投产时间	工序(计产量)	订单数	完成数	未完成数	完成比例(%)	上线时间	最后下线(动态)	生产天数	日均产量
FJ080024	2013404.00.10	2008-05-29	埋夹-0.6长袖	2955	1400	1555	47.38	2009-04-21 08:00:00	2009-05-06 11:10:01	16	87

RFID款式颜色工序进度查询

注: 双击粗体列弹出相关明细内容, 粗体值表示存在备注

本厂款号	款号	颜色	计划投产	工序(计产量)	数量(颜色)	完成数量	未生产数	完成比例(%)
FJ080024	2013404.00.10	2983	2008-05-29	埋夹-0.6长袖	1329	1400	0	105.34
FJ080024	2013404.00.10	6120	2008-05-29	埋夹-0.6长袖	1218	0	1218	0
FJ080024	2013404.00.10	6148	2008-05-29	埋夹-0.6长袖	489	0	489	0

序号	工序名称	标准	实际
		生产时间(分钟)	总生产时间 总生产数量 平均时间(分钟)
24	合上领-普通款	562.82	4 293 1315 0.22
25	修反上领	141.37	2 211 1055 0.2
26	领角定型	166.69	2 211 1055 0.2
27	烫上领	133.77	3 120 735 0.16
28	切上领-0.6单线	434	3 235 1085 0.22

功能介绍—车间进度报表

车间生产状况查询

车间小组 员工编号 员工姓名

结束时间: 到

清空(C) 查询(Q) 打印(P) 关闭(X)

注: 双击粗体列弹出相关明细内容, 粗体值表示存在备注

详细信息

车间小组	设备号	员工编号	员工姓名	扎号	本厂款号	颜色	款号	尺码	工序名称	开始时间	结束时间	数量
一组	82	NTZY00302	许剑梅	2	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	领角定型	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:04:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	1	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	切上领-0.6单线	2009-04-21 08:09:00	2009-04-21 08:20:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	2	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	修反上领	2009-04-21 08:05:00	2009-04-21 08:08:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	2	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	修反上领	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:04:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	1	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	切上领-0.6单线	2009-04-21 08:05:00	2009-04-21 08:08:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	1	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	领角定型	2009-04-21 08:05:00	2009-04-21 08:08:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	1	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	修反上领	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:04:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	2	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	领角定型	2009-04-21 08:05:00	2009-04-21 08:08:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	2	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	切上领-0.6单线	2009-04-21 08:09:00	2009-04-21 08:20:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	1	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	修反上领	2009-04-21 08:09:00	2009-04-21 08:20:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	1	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	领角定型	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:04:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	2	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	修反上领	2009-04-21 08:09:00	2009-04-21 08:20:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	1	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	修反上领	2009-04-21 08:05:00	2009-04-21 08:08:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	1	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	切上领-0.6单线	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:04:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	2	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	切上领-0.6单线	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:04:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	2	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	切上领-0.6单线	2009-04-21 08:05:00	2009-04-21 08:08:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	2	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	领角定型	2009-04-21 08:09:00	2009-04-21 08:20:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	1	FJ080024	2983	2013404.00.10	S	领角定型	2009-04-21 08:09:00	2009-04-21 08:20:00	
一组	82	NTZY00302	许剑梅	4	FJ080024	2983	2013404.00.10	XL	领角定型	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:04:00	

35



功能介绍—车间进度日表

车间工人日产量表

小组：一组

完成日期：2009-04-21

打印日期：2009-05-06

本厂款号：FJ080024		款号：2013404.00.10								
工序号	工序名称	工号	数量	工号	数量	工号	数量	工号	数量	数量合计
S-1005	合上领-普通款	虞雯雯	350							350
S-1010	修反上领	许剑梅	1050							1050
S-1011	领角定型	许剑梅	1050							1050
S-1012	烫上领	虞雯雯	350							350
S-1013	切上领-0.6单线	许剑梅	1050							1050
S-1022	拉下盘-单拉	肖国梅	700							700
S-1030	做里面均	季风琴	350							350
S-1033	合下盘-圆头	肖国梅	700							700
S-1040	切中线-双线	刘春华	350							350
S-1042	烫下盘—圆头含修	孙益兰	700							700
S-1044	机修下盘	孙益兰	700	陆春红	700					1400
S-1045	点三眼	陆春红	700							700
S-2021	回烫门襟	陆春红	350							350
S-2025	卷里襟-0.1子口电脑车	许夕云	1050							1050
S-2030	回烫里襟	焦长玲	350							350
S-2031	烫袋口-直袋口	吉玲	350							350
S-2034	切袋口-直袋口	许夕云	1050							1050
S-2039	烫袋-连修内缝	袁金云	1050							1050
S-2042	订袋-格子双线	刘德云	350							350
S-2045	烫洗标-一个	许夕云	1050							1050
S-2048	订洗标-单层	袁金云	1050							1050
S-2054	点袋位-两个点	徐晓燕	350							350
S-2059	修门-格子	袁金云	1050							1050
S-3010	订商标-四周	徐晓燕	1400							1400
S-3021	拉复势-反合	徐晓燕	1400							1400

功能介绍—班组效率分析

小组生产效率分析

小组 本厂款号 款号

日期从 2009-04-01 到 2009-05-06

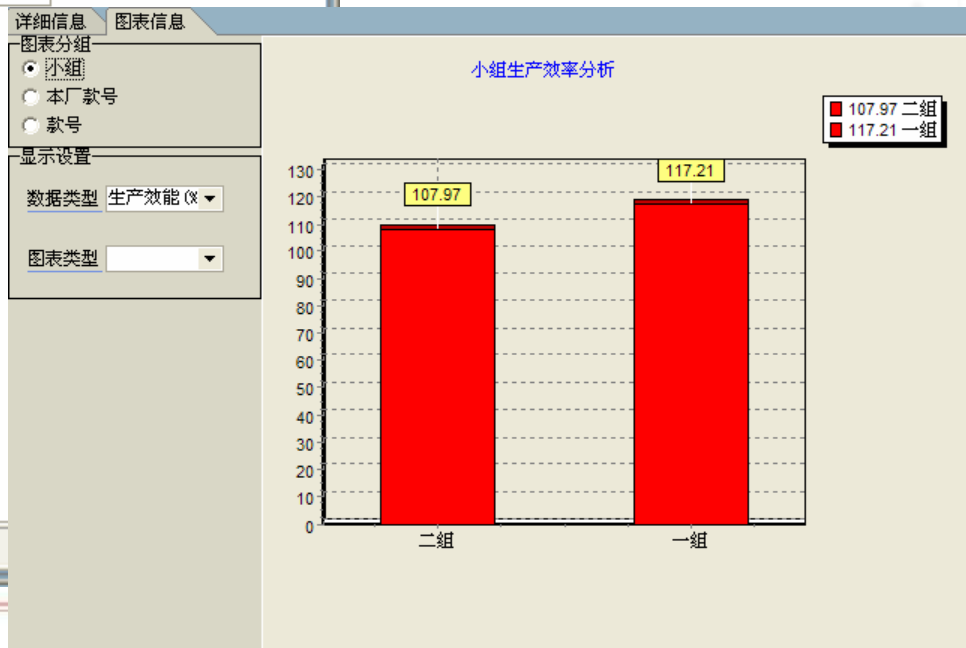
分组选择
 小组 本厂款号 款号

注：双击粗体列弹出相关明细内容，粗体值表示存在备注

详细信息 | 图表信息

小组	本厂款号	款号	数量	标准时间(分钟)	生产时间(分钟)	生产效能(%)
二组	FJ080024	2013404.00.10	350	63.7	59	107.97
一组	FJ080024	2013404.00.10	37825	20553.5	17536	117.21

38175 20617.2 17595



功能介绍—班组>>个人>>工序 效率分析

小组生产效率分析

小组: 本厂款号: 款号:

日期从: 2009-04-01 到: 2009-05-06

分组选择: 小组 本厂款号 款号

注: 双击粗体列弹出相关明细内容, 粗体值表示存在备注

详细信息 | 图表信息

小组	本厂款号	款号	数量	标准时间 (分钟)	生产时间 (分钟)	生产效能 (%)
二组	FJ080024	2013404.00.10	350	63.7	59	107.97
一组	FJ080024	2013404.00.10	37825	20553.5	17536	117.21

详细信息

小组	员工	工序	数量	标准时间 (分钟)	生产时间 (分钟)	生产效能 (%)
一组	程霞	卜袖-专车0.6—1公分	120	98.88	0	200
一组	程霞	订商标-针织布三角针	20	42.8	63	67.94
一组	程霞	合肩缝-反合	120	70.08	0	200
一组	程霞	合上领-普通款	425	181.9	150	121.27
一组	程霞	拉假线-平车	60	19.2	0	200
一组	程霞	切门-假反	700	336	326	103.07
一组	程霞	切上领				

小组	员工姓名	日期	本厂款号	款号	工序	数量	标准工时 (秒)	生产时间 (秒)	生产效能 (%)
一组	程霞	2009-04-30	FJ080024	2013404.00.10	卜袖-专车0.6—1公分	120	98.88	0	200
一组	程霞	2009-05-05	FJ080024	2013404.00.10	订商标-针织布三角针	20	42.8	63	67.94
一组	程霞	2009-04-30	FJ080024	2013404.00.10	合肩缝-反合	120	70.08	0	200
一组	程霞	2009-04-21	FJ080024	2013404.00.10	合上领-普通款	425	181.9	150	121.27
一组	邓忠梅	2009-04-30	FJ080024	2013404.00.10	拉假线-平车	60	19.2	0	200
一组	何小卫	2009-04-21	FJ080024	2013404.00.10	切门-假反	700	336	326	103.07
一组	何小卫	2009-05-06	FJ080024	2013404.00.10	切上领-0.6单线	5	2	2	100
一组	吉玲	2009-04-30	FJ080024	2013404.00.10	上克夫-普通	120	133.8	0	200

班组效率对比

逐层细化

个人效率分析

逐层细化

个人、款号、工序效率分析



功能介绍—个人效率排名分析

员工生产效率分析

员工姓名 日期从 2009-04-01 到 2009-05-06
 本厂款号

清空(C) 查询(Q) 关闭(X)

本周前10名 本周后10名 本月前10名 本月后10名 本季度前10名 本季度后10名

注：双击粗体列弹出相关明细内容，粗体值表示存在备注

详细信息

员工编号	员工姓名	日期	本厂款号	款号	工序	数量				
						数量	标准工时(秒)	生产时间(秒)	生产效能(%)	平均生产时间(秒)
NTZY00336	许夕云	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	修复势	350	191.45	187	102.38	0.53
NTZY00349	陆国琴	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	修复势	350	191.45	187	102.38	0.53
NTZY01584	立慧	2009-05-05	FJ080024	2013404.00.10	拉复势-反合	15	8.61	22	39.14	1.47
NTZY00312	焦长玲	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	回烫里襟	350	42.35	35	121	0.1
NTZY00307	王宗梅	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	机修上领	700	84.7	69	122.75	0.1
NTZY00303	程霞	2009-04-30	FJ080024	2013404.00.10	烫上领	30	5.46	0	200	0
NTZY00305	虞雯雯	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	烫上领	350	63.7	59	107.97	0.17
NTZY00386	梅德云	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	烫上领	350	63.7	59	107.97	0.17
NTZY00303	程霞	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	切门-假反	700	336	326	103.07	0.47
NTZY00303	程霞	2009-04-30	FJ080024	2013404.00.10	上克夫-普通	120	133.8	0	200	0
NTZY00336	许夕云	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	上克夫-普通	350	390.25	384	101.63	1.1
NTZY00311	孙益兰	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	机修下盘	700	84.7	139	60.94	0.2
NTZY00314	陆春红	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	机修下盘	700	84.7	70	121	0.1
NTZY00336	许夕云	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	烫洗标-一个	1050	809.55	420	102.75	0.4
NTZY00314	陆春红	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	回烫门襟	350	42.35	35	121	0.1
NTZY00303	程霞	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	合上领-普通款	425	181.9	150	101.27	0.35
NTZY00305	虞雯雯	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	合上领-普通款	350	149.8	141	108.24	0.4
NTZY00307	王宗梅	2009-04-30	FJ080024	2013404.00.10	合上领-普通款	540	231.12	2	200	0
NTZY00307	王宗梅	2009-04-30	FJ080024	2013404.00.10	上袖-专车连修肩缝	90	74.43	15	200	0.17
NTZY00351	许海宏	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	上袖-专车连修肩缝	1400	1157.8	945	102.52	0.68
NTZY00351	许海宏	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	埋夹-0.6长袖	1400	1143.8	945	121.04	0.68
NTZY00314	陆春红	2009-04-2	FJ080024	2013404.00.10	点三眼	700	85.4	70	122	0.1

81

功能介绍—工序工时合理性分析

RFID工序工时分析

本厂款号: 080024 日期从: 2009-03-05 到: 2009-05-06

偏差(低%): 偏差(高%): 小组:

注: 双击粗体列弹出相关明细内容, 粗体值表示存在备注

本厂款号	款号	工序顺序	工序	标准工时(秒)	生产时间(秒)	时间差(秒)	偏差率
FJ080024	2013404.00.10	50	订洗标-单层	0.23	0.43	-0.2	87.34
FJ080024	2013404.00.10	71	修十字缝	0.36	0.64	-0.28	76.92
FJ080024	2013404.00.10	53	订商标-四周	0.54	0.92	-0.38	70.76
FJ080024	2013404.00.10	31	拉下盘-单拉	0.23	0.38	-0.15	65.5
FJ080024	2013404.00.10	54	订商标-针织布三角针	2.14	0.9	1.24	57.94
FJ080024	2013404.00.10	55	拉复势-反合	0.57	0.87	-0.3	52.26
FJ080024	2013404.00.10	25	修反上领	0.13	0.2	-0.07	52.24
FJ080024	2013404.00.10	24	合	详细信息			
FJ080024	2013404.00.10	49	烫				
FJ080024	2013404.00.10	52	修				
FJ080024	2013404.00.10	28	切				
FJ080024	2013404.00.10	34	烫				
FJ080024	2013404.00.10	33	合				
FJ080024	2013404.00.10	62	合				
FJ080024	2013404.00.10	51	点				
FJ080024	2013404.00.10	65	合				
FJ080024	2013404.00.10	74	上				
FJ080024	2013404.00.10	66	压				
FJ080024	2013404.00.10	26	领				
FJ080024	2013404.00.10	36	机				
FJ080024	2013404.00.10	70	卜				
FJ080024	2013404.00.10	59	夹				

本厂款号	工序	工号	员工	颜色	尺码	数量	开始时间	结束时间
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	2XL	30	2009-04-21 08:11:00	2009-04-21 08:17:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	2XL	33	2009-04-21 08:13:00	2009-04-21 08:19:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	2XL	30	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:06:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	XL	30	2009-04-21 08:18:00	2009-04-21 08:24:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	S	30	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:10:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	XL	30	2009-04-21 08:18:00	2009-04-21 08:41:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	2XL	30	2009-04-21 08:11:00	2009-04-21 08:17:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	2XL	30	2009-04-21 08:11:00	2009-04-21 08:17:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	3XL	17	2009-04-21 08:07:00	2009-04-21 08:10:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	2XL	30	2009-04-21 08:11:00	2009-04-21 08:17:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	S	30	2009-04-21 08:18:00	2009-04-21 08:41:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	XL	30	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:10:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	2XL	30	2009-04-21 08:18:00	2009-04-21 08:41:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	2XL	30	2009-04-21 08:00:00	2009-04-21 08:10:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	S	30	2009-04-21 08:18:00	2009-04-21 08:41:00
FJ080024	订洗标-单层	NTZY00320	袁金云	2983	XL	30	2009-04-21 08:11:00	2009-04-21 08:17:00

智能分析实际与标准工时差异大工序

数据钻取

每个人、每一扎具体加工时间

分析合理性

调整工序、工价、用工人数量等

功能介绍—计件工资计算

员工月度工资管理

产量月份: 2008-8 部门: 缝制车间(-) 锁定本月工资

清空(C) 打印(P) 查询(Q) 关闭(X) 重新刷新产量工资

修改 取消 保存 计算税金及工资

工资计算 银行转帐表

工资月份	*组别	员工工号	员工姓名	*员工状态	*总出勤天数	*标准工作天数	*加班天数	*加班百分比	标准工作日工资	延时加班工资	休息日加班工资
2008-8	一组	NTZY0...	于爱梅	合同员工	27	22	18	29	455.74	302.96	246
2008-8	一组	NTZY0...	张秀云	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	严玉芹	合同员工	27	22	18	29	612.24	407	330.47
2008-8	一组	NTZY0...	谢荣	合同员工	27	22	17	22.5	386.03	248.4	208.37
2008-8	一组	NTZY0...	李芳	合同员工	27	22	18	29	774.13	514.62	417.85
2008-8	一组	NTZY0...	许剑梅	合同员工	27	22	0	0	1166.93	328.2	629.88
2008-8	一组	NTZY0...	濮树红	合同员工	27	22	18	29	595.88	398.88	323.85
2008-8	一组	NTZY0...	虞雯雯	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	吴永梅	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	卢小艳	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	顾庆红	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	刘春华	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	丁爱平	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	费春燕	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	周坤	合同员工	18	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	许兴霞	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	程霞	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	谢世琴	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	周婷婷	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	徐培兰	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	吉芳	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72
2008-8	一组	NTZY0...	张英芳	合同员工	27	22	18	29	581.21	386.37	313.72

工资计算 银行转帐表

银行转帐单

银行帐号全称	银行帐号	组别	姓名	应发
aaaa1501161000078420	aaaa1501161000078420	JamesK	费春梅	1725.46
aaaa1501161000074349	aaaa1501161000074349	JamesK	刘红艳	1818.9
aaaa1501161000180297	aaaa1501161000180297	JamesK	何玥悦	640
aaaa1501101000168055	aaaa1501101000168055	JamesK	金梅	1600.7
aaaa1501161000195307	aaaa1501161000195307	JamesK	沈亚文	1610
aaaa1501161000180459	aaaa1501161000180459	JamesK	金元元	666
aaaa1501109000015141	aaaa1501109000015141	JamesK	王蓓蓓	1491.1
aaaa1501101000349542	aaaa1501101000349542	JamesK	冯鹰	698.75
aaaa1501101000155127	aaaa1501101000155127	JamesK	陈兴平	1549.56
aaaa1501161000002619	aaaa1501161000002619	JamesK	刘益凤	2057.46
aaaa1501101000341007	aaaa1501101000341007	JamesK	崔素芳	1782.2
aaaa1501101000161964	aaaa1501101000161964	JamesK	葛坤梅	1069.1
aaaa1501101000349673	aaaa1501101000349673	JamesK	吉达平	300
aaaa1501161000159755	aaaa1501161000159755	JamesK	刘加萍	1686.7



功能介绍—月工资报表

上海环思工资表(2008-8)

合同员工

组别： 一组

金额单位：人民币元

编号	姓名	标准工作日 工资	延时加班工 资	休息日加 班工资	工资小计	综合补 助	工资补助	考核奖	保密金	应发金额	失业金	医疗金	养老金	考核罚	附注资金	养老金基 数	个人所 得税	扣款小 计	实发金额	签名
NTZY00332	袁春燕	667.17	443.51	360.12	1470.8	120	426.53	30	0	2047.33	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1938.43	
NTZY00313	陈岳琴	619.35	385.34	334.31	1339	120	374.92	30	0	1863.92	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1755.02	
NTZY00303	程程	886.86	249.43	478.71	1615	0	0	228	0	1843	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1734.1	
NTZY00335	丁爱平	589.78	392.07	318.35	1300.2	120	377.06	30	0	1827.26	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1718.36	
NTZY00364	冯琴	443.1	285.12	239.18	967.4	120	256.36	15	0	1358.76	9.9	19.8	79.2	34.3	0	990	0	143.2	1215.56	
NTZY00342	顾庆红	526.05	349.7	283.95	1159.7	120	336.31	30	0	1646.01	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1537.11	
NTZY00334	顾裕珠	729.99	485.28	394.03	1609.3	120	466.7	30	0	2226	9.9	19.8	79.2	0	0	990	5.88	114.76	2111.24	
NTZY00353	管丽娟	635.41	422.41	342.98	1400.8	120	406.23	30	0	1957.03	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1848.13	
NTZY00350	管庆林	592.78	394.06	319.96	1306.8	120	378.97	30	0	1835.77	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1726.87	
NTZY00359	何小卫	801.8	533.01	432.79	1767.6	120	512.6	30	0	2430.2	9.9	19.8	79.2	0	0	990	16.07	124.97	2305.23	
NTZY00337	吉芳	620.67	412.61	335.02	1368.3	120	396.81	30	0	1915.11	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1806.21	
NTZY00360	吉玲	426.21	283.33	230.06	939.6	120	272.48	30	0	1362.08	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1253.18	
NTZY00312	焦长玲	636.28	422.98	343.44	1402.7	120	406.78	30	0	1959.48	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1850.58	
NTZY00331	孔银平	653.69	434.56	352.85	1441.1	120	417.92	30	0	2009.02	9.9	19.8	79.2	0	51	990	0	159.9	1849.12	
NTZY00333	李芳	774.13	514.62	417.85	1706.6	120	494.91	30	0	2351.51	9.9	19.8	79.2	0	0	990	12.13	121.03	2230.48	
NTZY00310	刘春华	625.98	416.13	337.89	1380	120	400.2	30	0	1930.2	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1821.3	
NTZY00348	刘德云	445.4	296.09	240.41	981.9	120	284.75	30	0	1416.65	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0	108.9	1307.75	
NTZY00316	刘树兰	695.02	462.03	375.15	1532.2	120	444.34	30	0	2126.54	9.9	19.8	79.2	0	0	990	0.88	109.78	2016.76	

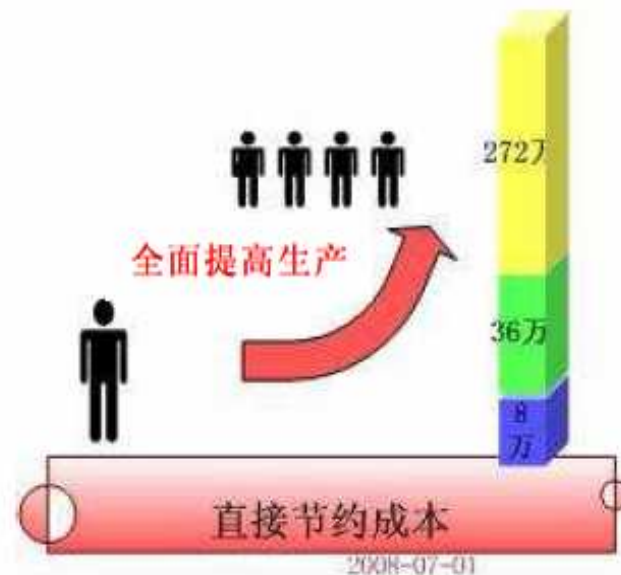


RFID实施效益分析—直接效益

案例说明

- 客户3000人工厂，应用系统后：
 - 平均工资1500元，每月工资成本450万，平均节约工资2%，即9万/月，共108万/年；
 - 与条码工票等相比，节约耗材3万元/月，共36万/年；
 - 节约统计员3名，月工资1500元，节约工资成本6万元/年；
 - 生产效率提高8%，毛利以5%计算，提高0.4%的利润率，以5000万美金计算，合计提高利润140万/年；
 - 同比节约成本合计：
 $108万+36万+6万+140万=290万$

直接节约成本：
 计件工资节约：5%
 工票耗材成本：36万
 统计成本：8万
 一年节约成本：314万
 每月节约成本：26万



- ◎ 可以节省人工成本 8%
- ◎ 降低生产损耗 10%
- ◎ 缩短生产周期 18%
- ◎ 提高生产力 30%
- ◎ 提高员工客户满意度



RFID实施效益分析—间接效益



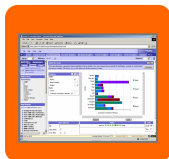
持续工艺+动作改进：及时发现同一工序最快的工人，个别改进转变为全员改进！



公平合理：以实际生产秒时分析定价，及时准确采集数据，保持公平，避免偏私！



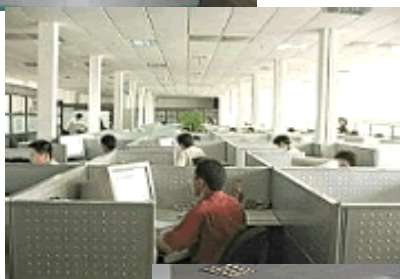
即时监控：均衡生产、实时调度，减少半成品积压等造成损耗！



即时查询：透明生产，随时随地都能获取即时进度，辅助决策！



专业公司：



上海市金湘路同华大厦7楼

环思国际集团

- 专注纺织服装行业信息化
- 100多人的技术研发实施团队
- 具有深厚的行业背景和丰富的行业经验
- 集团下属3家全资子公司和多家办事处
- 技术研发中心、产品中心、实施中心、服务中心
- 更多信息：www.huansi.net www.cttsoft.com

环思合作伙伴（集团或上市公司）



广东名瑞（集团）股份有限公司



湖北天和凯瑞制衣有限公司(H&M)

同泰服装有限公司-江苏省纺集团

江苏联发集团

诺思旺服装有限公司

青岛雅欣实业有限公司

GD 上海广大服装有限公司

上海元一制衣有限公司



GTL亚洲有限公司

常州老三集团

大连隆生服装有限公司

福州融裕行服装有限公司

环思合作伙伴（集团或上市公司）



遠東紡織



協盛協豐 印染
CO-PROSPERITY



山东如意集团

RU YI SHANDONG RUYI GROUP

清源印染有限公司



新發紡織印染（紹興）有限公司



欧福纺织

OFFER TEXTILE CO.,LTD.

博罗惠圆织染有限公司

常州大德纺织有限公司

南海南棉织染有限公司

佛山东亚织染有限公司



华宝集团



亚泰纺织

常州亚泰纺织染整有限公司
Changzhou Yatai Textile Dyeing&Finishing Co.,LTD.