

纽迪希亚

纽迪希亚制药(无锡)有限公司

项目背景

纽迪希亚 (NUTRICIA) 公司始创于 1901 年，曾以其在人类营养研究和治疗领域卓而不凡的贡献被授“荷兰皇家”的荣誉称号。一百年来，公司执着进取，由最初的欧洲领导品牌，跻身为全球的业界翘楚。

如今作为世界 500 强达能集团旗下的独资企业，纽迪希亚的发展更将一日千里，如虎添翼。

2000 年 1 月，纽迪希亚投资 2000 万美金，在中国成立了独资制药企业 - - 纽迪希亚制药（无锡）有限公司。作为中国第一家肠内营养产品及配套输注产品的全球性生产基地，纽迪希亚向世界宣告了其长远的发展眼光和更高的战略目标。在中国的 10 年耕耘，纽迪希亚收获了当今世界临床营养支持的最尖端医学成果和相关产品，奠定了稳固而强大的核心竞争力。

成立初期，公司顺利通过了国家药品生产企业的 GMP 认证和欧盟 ISO9001、ENISO13488 和 EN550 质量管理体系认证。其研制和生产的高品质系列产品：肠内营养制剂系列、肠内营养输注产品系列以及满足特殊医学用途的配方营养产品等，不单支持中国人的营养需要，部分产品远销欧洲，成为国内首家向欧美市场出口的生产商。在卓越管理层的带领下，公司将先进的生产工艺、卓越的管理技能和本土化经营完美整合，凭借精英团队卓有成效的执行力，肠内营养的理念如今已在中国临床营养治疗领域广受认可，同时纽迪希亚的产品也成为中国市场份额第一。

生产和计划特点：

完全根据客户订单生产

由 PP 部门确定物料后下发正式订单到生产线，由各段的主管安排详细的生产计划

以机器设备的自动化加工为主，工序较多，机器种类非常多

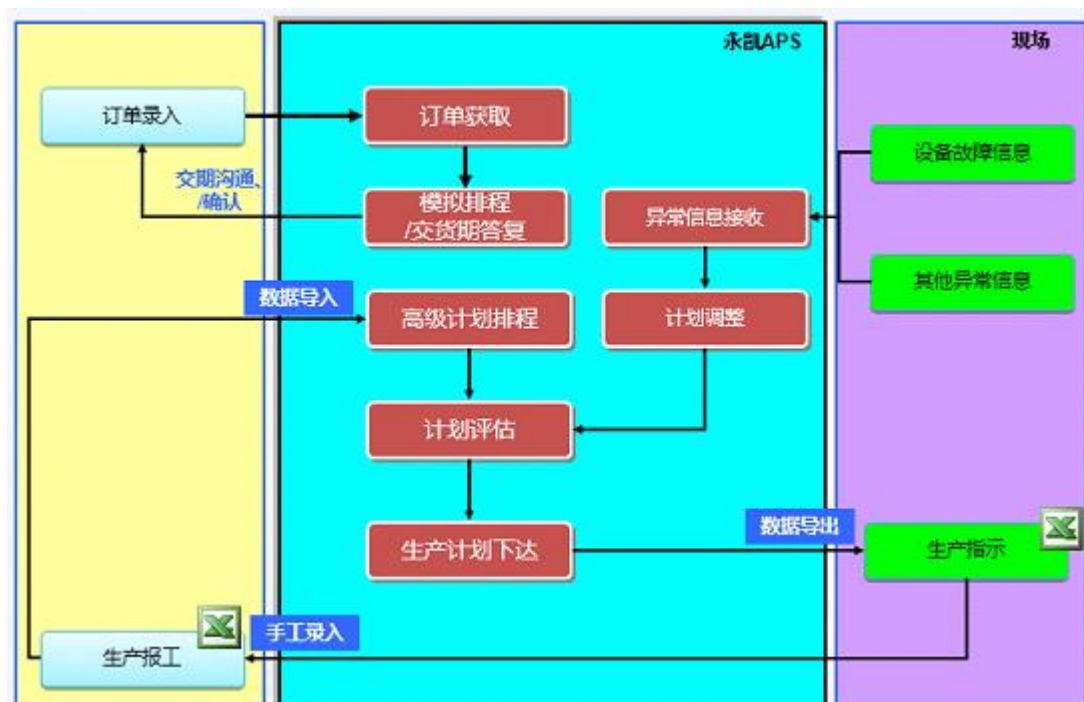
多品种，中小批量加工

主要由机器产能决定订单的交期

计划的好坏直接影响设备利用率，影响交期，从而影响企业利润率

产品罐 CIP

系统业务流程



项目目标及成果

1) 提高计划工作的精度和效率

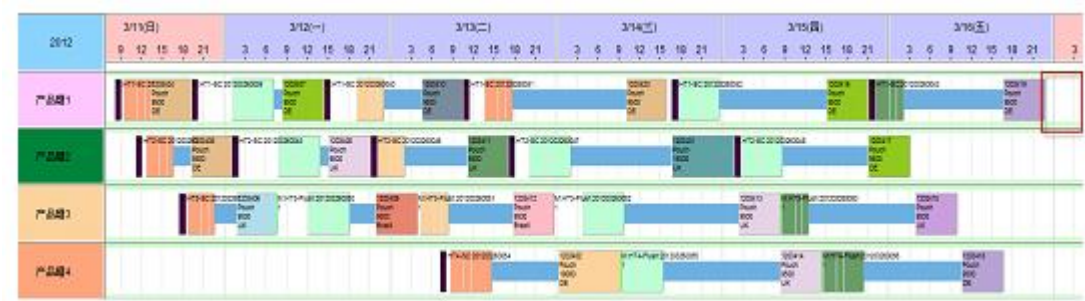
目标：保证生产计划的可执行性，避免由于计划工作失误给生产造成的损失；遇到突发情

况能够及时调整**生产计划**，使浪费在计划工作上的时间尽量减少，保证企业生产的连续

性。

成果：减少原有排程模式计算的负荷，对一个产品所经过的排产路线，都要从订单、物品 BOM 中提取信息，在表格中计算占用工时，以及判断资源占用情况，计划员计算量较大，占用时间较长。APS 一键化的自动排程仅需维护排产所用到的订单，自动根据订单、物品 BOM、资源制约以及 CIP 要求排程，排程精细到各个工序的设备，可减少大量人工计算的工作。

红色表示 LC(Long Clean (酸碱洗)),深紫色表示 SC (Short Clean (碱洗))，绿色表示 Flush



2) 提高计划编排可预见性

目标：通过可视化功能的提高，使生产管理人员能对将来一定时期内的生产状况有一定了解，及时把握生产动态，做出相应调整。

成果：APS 排产提供可视的资源甘特图，可直观的查看机器的负荷，以及每个产品在此机器所加工的时间。

2011	11/17(四)											11/18(五)											11/19(六)											11/2																					
	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	2	4	6	8	10	1																
AD809-00	100%											100%											100%											100%											63%										
AD828	100%											100%											100%											141%											84%										
AD829A	100%											100%											100%											100%											58%										
AD838	100%											100%											100%											100%											100%										
AD898	100%											100%											100%											100%											82%										
AB309A	14%				100%							100%											100%											100%											100%										

时间结点自动计算，制造开始时间、结束时间，加工时间，根据定额计算到以分钟为单位的时间结点。可提供各资源已下订单的负荷，为排班和业务提供可指导的数据。

3) 生产周期的最短化

目标：通过计划的最优化，使产品的生产周期达到最短，真正意义上做到 JUST IN TIME。

成果：根据 APS 内部逻辑，优化工序间的转接方式，将中间的空余时间充分利用上，缩短加工周期。APS 可根据所维护的工艺路线和物料，生成可视的加工路线图，根据此图可跟

4) 提高对客户的响应时间，提升客户满意度

	订单代码 *	订单类型	订单区分	物品	数量	优先级	客户	最晚结束时刻	完成日答复	显示颜色
1	PIIEM0512.1	制造订单	手动录入	PII4483F	22250	80		2011-11-19 00:00	2011-11-19 07:50	1
2	PIIEM3785.1	制造订单	手动录入	PII5266A	22320	80		2011-11-19 00:00	正常	2
3	PIIEM6429.1	制造订单	手动录入	PII5634B	24424	80		2011-11-19 00:00	正常	3
4	SPEB76275.1	制造订单	手动录入	SPE5902A	30720	80		2011-11-19 00:00	正常	4
5	AOSB80617.1	制造订单	手动录入	AOS5046A	40960	80		2011-11-19 00:00	正常	5
6	TOXB80636.1	制造订单	手动录入	TOX5575A	30720	80		2011-11-19 00:00	正常	6
7	FTEC34883.1	制造订单	手动录入	FTE4803E	30720	80		2011-11-19 00:00	正常	7
8	AOSB80606.1	制造订单	手动录入	AOS4784B	25600	80		2011-11-19 00:00	正常	8
9	FTEB33927.1	制造订单	手动录入	FTE4809A	32000	80		2011-11-19 00:00	正常	9
10	PIIEM0512.2	制造订单	手动录入	PII4483F	22250	80		2011-11-20 00:00	正常	10
11	PIIEM3785.2	制造订单	手动录入	PII5266A	22320	80		2011-11-20 00:00	正常	11
12	PIIEM6429.2	制造订单	手动录入	PII5634B	24424	80		2011-11-20 00:00	正常	12
13	SPEB76275.2	制造订单	手动录入	SPE5902A	30720	80		2011-11-20 00:00	正常	13

利用APS模拟排程的功能，考虑有限产能和高速的排程计算核心，可快速得到各订单在当前产能情况下可完成的时间

