

昆明市中小企业数字化转型 试点城市

典型案例集



前言

2023年9月，昆明市成功入选全国首批中小企业数字化转型试点，争取到1.5亿元中央专项资金助力全市中小企业数字化转型。自试点工作启动以来，昆明市先行先试，先后出台了系列政策文件，建立健全中小企业数字化转型保障机制，围绕企业提质、增效、降本、减存、绿色、安全的目标，建立“1+1+N+X”的数字化转型组织架构，逐步构建昆明中小企业数字化转型的公共服务体系和数字化转型产业生态。目前，已确定试点企业目标库427家，进度达106.75%；分四批次推动229家企业实施数字化转型，达到总体目标的57.25%，年度目标的95.42%。

我市获评省级“小灯塔”企业16家（占全省比重59%）、“链式”案例4个（占全省比重100%）、智能工厂1家（占全省比重25%），成功培育市级“小灯塔”企业19家、“链式”案例1个、智能工厂/数字化车间14家。

我们梳理了全市中小企业数字化转型试点企业情况，在化学新材料制品制造、民族药品制品制造、化学药品制品制造、高原特色电力装备制造和绿色食品制品制造等行业领域总结提炼出一批典型案例，通过深入剖析企业实际需求和转型痛点，详细介绍了企业开展数字化转型探索与实践的具体做法和成效。本案例集旨在为更多的中小企业开展数字化改造提供启迪与借鉴，为昆明市中小企业高质量发展提供支撑与指引。

目录

化学新材料制品制造

- 01 昆明鹏翼达气体产品有限公司
- 02 云南天耀化工有限公司
- 03 昆明凯航光电科技有限公司
- 04 云南祥丰同辉新材料科技有限公司
- 05 多氟多（昆明）科技开发有限公司
- 06 昆明和裕胶粘制品有限公司
- 07 云南英格生物技术有限公司
- 08 云南云天化石化有限公司
- 09 云南建晟睡眠科技股份有限公司
- 10 云南祥丰石化有限公司
- 11 贵研化学材料（云南）有限公司
- 12 多氟多（昆明）科技开发有限公司

民族药品制品制造

- 13 昆明远方生物制品有限公司
- 14 云南云龙制药股份有限公司
- 15 云南昊邦制药有限公司
- 16 云南圣科药业有限公司

化学药品制品制造

- 17 康乐卫士（昆明）生物技术有限公司
- 18 昆明南疆制药有限公司

高原特色电力装备制造

- 19 昆明全波红外科技有限公司
- 20 云南建源电力器材有限公司
- 21 中铜（昆明）铜业有限公司
- 22 云南多宝电缆集团股份有限公司

绿色食品制品制造

- 23 益海嘉里（昆明）食品工业有限公司
- 24 云南云彩金可生物技术有限公司
- 25 昆明德和罐头食品有限责任公司
- 26 昆明金桂坊饼业有限公司
- 27 云南西南农牧集团股份有限公司
- 28 昆明云线粮食制品有限公司
- 29 康师傅（昆明）方便食品有限公司
- 30 康师傅（昆明）饮品有限公司
- 31 云南拓东味业食品有限公司
- 32 昆明雪兰牛奶有限责任公司
- 33 云南连宸食品有限公司
- 34 昆明建新园食品销售有限公司

01 昆明鹏翼达气体产品有限公司

昆明鹏翼达气体产品有限公司是一家专业从事气体生产经营、研究开发、科技创新、 投资合作的气体化工企业。公司位于昆明市富民工业园区的规上，年产值约4255万企业致力于气体生产、研发领域的深耕细作，凭借卓越的产品技术服务赢得了市场的广泛认可。



痛点与需求

- 1.优化业财一体化管理;

2.增强市场响应能力;

3.提升安全管理水平;

4.提升生产效率;

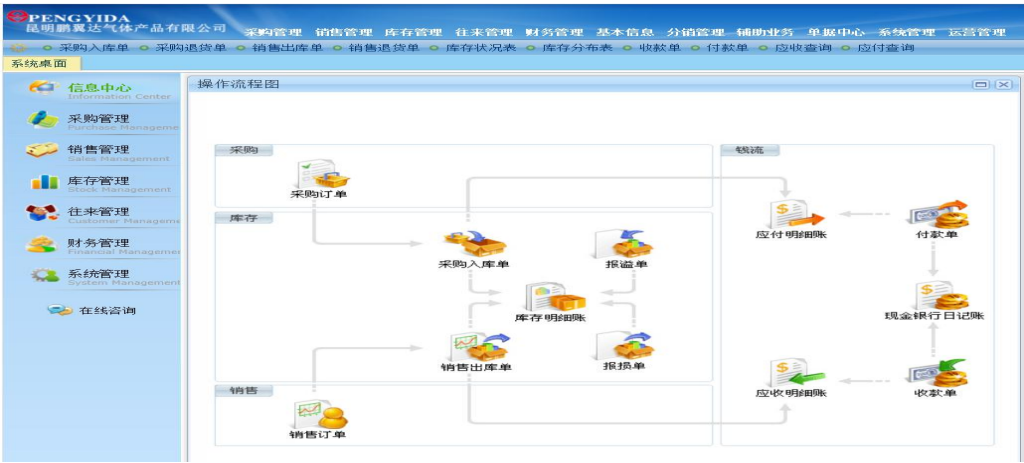
5.提高决策效率;

6.人才培养与激励。



解决方案

生产自动化（DCS）提升系统采用数字化技术实时收集和分析生产数据，及时预警潜在的安全风险、引入德国布鲁克傅里叶红外等检测系统为过程质量控制定性分析提供有力支持。金蝶星空云管理系统企业ERP、商城、物流系统与财务系统融合，实现数据共享与流程协同，提升综合管理效率。



应用成效

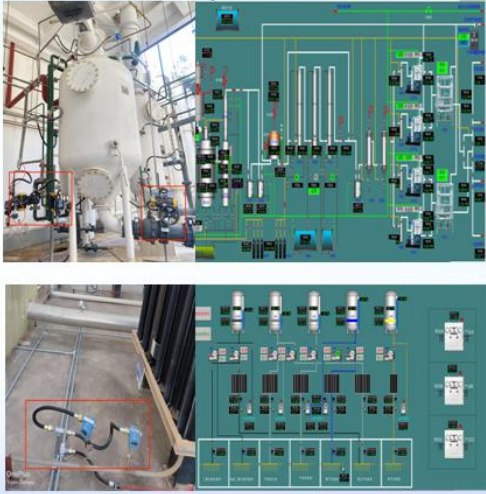
- 1.降低人力成本20%;

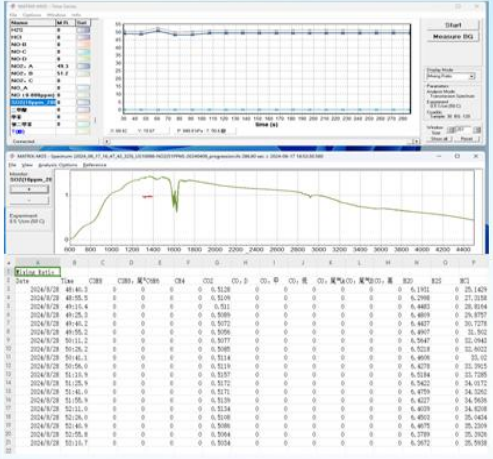
2.提高生产效率15%;

3.降低能源消耗11%。

01 昆明鹏翼达气体产品有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
生产过程数字化提升	转型前：生产过程主要依赖人工进行各项操作。同时，生产过程中的温度、压力、流量、液位等关键工艺参数也需要人工进行采集、记录和监控，这不仅效率低下，而且容易出错。 转型后：1.引入自动化生产线：实现自动化生产线，减少人工操作干预，降低了人为错误率，现场人员暴露率，同时提升了生产效率和准确性。2.成本控制优化：提高生产效率降低人力成本、降低能源消耗。		

业务	说明	转型前	转型后
数字化质量检测分析	转型前：效率低、精度低、数据管理不便、决策支持不足。 转型后：1.实时检测产品过程质量控制：通过智能检测系统，在生产过程中实时检测产品质量，确保产品符合质量标准。2.数据分析：通过数据分析挖掘生产过程中的潜在问题，可及时采取措施进行改进和优化，从而提升产品质量管控。		

业务	说明	转型前	转型后
气瓶追溯系统	转型前：人工填写充装记录、无法追溯气瓶流向、管理效率低下。 转型后：1.扫描二维码充装：充装人员只需扫描气瓶上的二维码即可完成充装记录，无需再手动填写。2.可定位气瓶流程：通过扫描二维码，系统能够自动记录气瓶的充装、运输、使用、检验等各个环节的信息，实现气瓶流向的全程追溯。3.提高管理效率：可通过系统实时查看气瓶的状态和位置信息，对气瓶进行精细化管理。		

02 云南天耀化工有限公司

云南天耀化工有限公司专业从事精细磷化工产品的研发、生产运营。注册资本为人民币1500万元，占地面积4万平方米，年产值1.3亿元。公司先后获得“国家高新技术企业”昆明市科技创新型试点企业、云南省科技型中小企业、国家科技型中小企业等殊荣。



痛点与需求

- 1.建设“工业互联网+危化安全生产”中枢平台，构建三维建模、人员定位，实现安全生产、可视化管理，提高安全管理水平；
- 2.安全生产综合监管平台建设，数据汇聚及治理、物联网接入和三维GIS展示。



解决方案

“工业互联网+危化安全生产”中枢平台：通过数据清洗、数据转换、数据对比、数据关联、数据标识、特征提取及标签设计等步骤，实现元数据管理、数据质量管理、数据架构设计、数据建模和设计、数据存储和操作、数据安全、数据集成和互操作、文件和内容管理、参考数据和主数据管理、数据仓库和业务智能、数据生命周期管理等功能。



应用成效

- 1.建立了统筹规划可集中标准化管理的企业安全信息数据库；
- 2.企业安全信息数据库建设与数字交付MSDS APP；
- 3.智能事故与应急处置APP；预测各特定对象安全生产风险发展趋势，实现风险研判，趋势分析，风险预警，动态监测，智能值守等功能；
- 4.安全生产预警指数模型：定量化展示企业安全生产现状和趋势。

02 云南天耀化工有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
安全管理	转型前：黄磷储槽、液氨站、生产装置温度、压力、液位参数仅在现场设备上显示，未传输到控制室，出现异常响应不及时。 转型后：引进 SIS 系统，采用光纤网络实时显示相关设备温度、压力、液位等工艺参数，发生异常情况自动触发联锁，提高本质安全		 
生产管理	转型前：生产装置关键设备人工控制程度高，工艺参数变化大，产品质量波动大。 转型后：引进安装 DCS 系统，建立生产设备、工艺控制可视化模型，减少人为干预频率，生产工艺参数恒定，产品质量问题	无	 
工业互联网+危化安全生产	转型前：生产现场人员数量不可控、生产现场仅有视频监控，现场管理仅靠现场巡检，安全风险不可控因素多。 转型后：目前正在搭建中枢平台，开展人员定位、构建三维立体建模，完成后可实时跟踪监控生产区域人员聚集情况，可视化生产操作人员现场位置，降低危险区域人员聚集风险，实时预警现场作业人员作业情况、防护用品穿戴情况，提升本质安全，提高安全管理水平。		   

03 昆明凯航光电科技有限公司

昆明凯航光电科技有限公司2013年成立，专注于特种光电材料、多光谱光电感知与对抗、雷达隐身等先进光学材料、精密光电制造技术和设备、超结构微纳功能组部件的研发和产业化。注册资本8199.4万，年收入3.2亿元是全产业链服务为一体的全光谱精密光学解决方案提供商。



🔍 痛点与需求

- 1.生产实时调度、设备工位派工。对项目工单进度实时监控。生产执行过程管理；
- 2.库存管理及齐套性检查。质量体系管理。提升设备自动化水平；
- 3.采购、成本核算、财务会计、业务、生产、人事、科研技术、多账簿、多组织、客户经营及服务无缝衔接。

🔑 解决方案

用友U9cloud业务、财务一体化系统：采用本地服务器实现供应链、工艺技术、项目研发、生产制造、财务会计、成本管理、多账簿、多组织、客户经营及服务全业务流程无缝衔接和数据聚合。



🔴 应用成效

- 1.成本核算数据及时获取，提升订单转化的运营效率
- 2.提高科学库存，实现多品种短生产周期作业，多组织架构管理。
- 3.基于数据驱动的经营管理，实现了企业管理的即时性、生产制造的精准性、成本管理的准确性、客户服务的及时性。

03 昆明凯航光电科技有限公司

数字化转型前后对比

生产设备方面



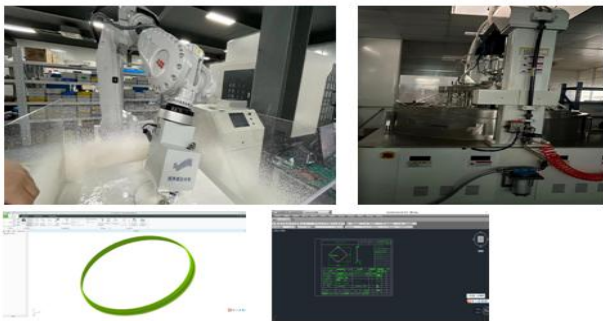
古典抛光1



古典抛光3



古典抛光2



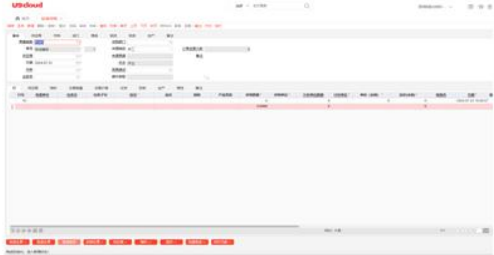
转型前：多采用自动化程度较低、依赖于操作者经验的设备

转型后：信息系统支撑CAX设计，逐渐采用自动化程度较高的设备

物料管理方面

编号: Q/KH-JL-10-8.5 序号:

任务单号	产品名称	工单编号	工单名称	产品规格型号	使用部门	设计日期	工单状态	预投产数	验收日期
QH-20220110-12	球罩	Φ161.7xΦ160				2022.01.13		5	2022.01.26
QH-20220113-12	视窗1	Φ70xΦ32	视窗环			2022.01.13		5	2022.01.26
QH-20220115-12	红外滤光片	Φ70xΦ32	视窗环			2022.01.13		5	2022.01.26
QH-20220118-14	热管保护玻璃	Φ116xΦ114				2022.01.13		1	2022.01.17
QH-20220124-13	3047-25-中波红外Φ165xΦ163		视窗环			2022.01.13		7	2022.01.26
	大面上光窗		视窗环			2022.01.20		1	2022.02.12
QH-20220126-19	红外激光发射器口	Φ36xΦ200	视窗环			2022.01.21		1	2022.01.26
QH-20220128-20	红外窗口	D36xL5	视窗环			2022.01.21		5	2022.01.25
QH-20220130-20	红外滤光片1	D82xΦ80.5xΦ80	视窗环			2022.01.22		5	2022.02.11
	红外滤光片1	D82xΦ80.5xL400	视窗环			2022.01.22		5	2022.02.11
	红外滤光片2	D82xΦ80.5xL260	视窗环			2022.01.22		5	2022.02.11



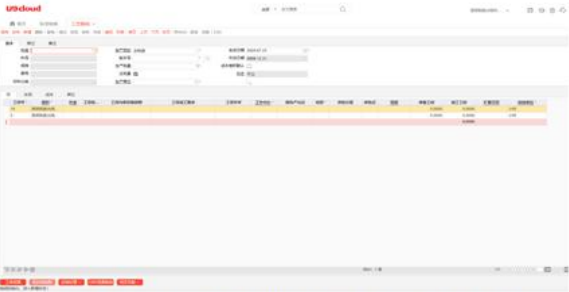
转型前：表格记录，纸质签批，不利于数据同步，易出错

转型后：统一录入系统，在系统维护，实时同步给所有业务流程

工艺方面

工单记录单 投料日期: 任务单号: QH-K-20221013-14 编号: Q/KH-JL-03-8.5

名称: 物料1	图号:	材料: ZNSE	数量:	交期:	交接日期				交接记录及处理				签字	
工序	图号	工单	日期	数量	合格	工废	料废	高排					加工	检验
毛坯检验	✓	✓	✓											
粗车圆	✓	✓	✓											
开球面 R=215.28	✓	✓	✓											
车球面 R=215.28	✓	✓	✓											
掉头车球面 R=2706.507	✓	✓	✓											
保护性倒角	✓	✓	✓											
R=215.28 抛光完工	✓	✓	✓											
R=2706.507 粗抛	✓	✓	✓											
R=215.28 直抛														
R=2706.507 抛光														
完工														



转型前：工艺人员编制好工艺之后纸质签批，线下周转，易出错

转型后：工艺人员在系统内上传工艺文件，系统自动转予各负责人签批确认，确认完成后自动随生产计划下发

04 云南祥丰同辉新材料科技有限公司

云南祥丰同辉新材料科技有限公司2021年成立于云南省安宁市，注册资本3000万元，年营业收入达5102.08万元。主要产品包括超纯氨电子气和碳捕集利用新型精细化学品；产品广泛应用于电子工业、半导体制造、光伏电池等领域领先企业。



🔍 痛点与需求

1. 市场需求变化，数字化转型有助于公司更好地满足这些市场需求；
2. 通过数字化手段优化生产流程，提高生产效率和产品质量，降低生产成本；
3. 实现生产过程的实时监控和预警，提高安全生产水平；
4. 利用技术的数字化管理有助于精确控制碳排放，实现资源的最大化利用和环境的友好发展。

🔑 解决方案

1. 建立了企业资源计划系统（ERP），提高人、财、物、事等企业资源管理能力；
2. 引进了 DSC 集散控制系统，实现生产过程中的远程自动控制；
3. 通过 SIS 系统、图像视频监控系统，实现了生产、设备、人员的安全高效管理；
4. 部署了 5G 专网，提供更快速、低延迟、高可靠的数据传输。

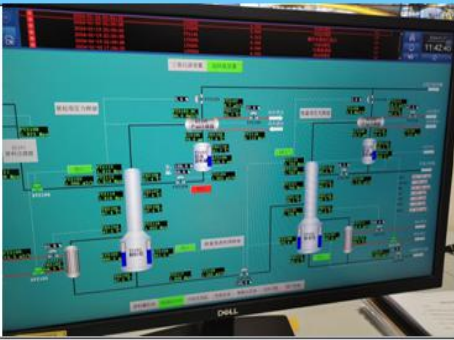
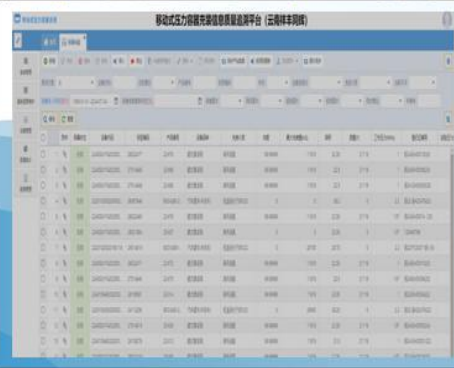


📈 应用成效

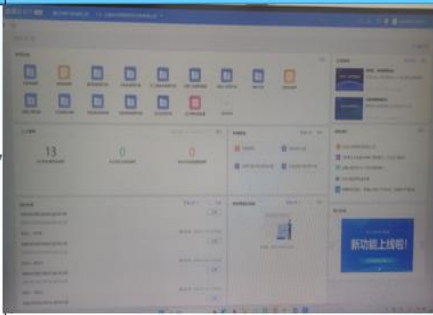
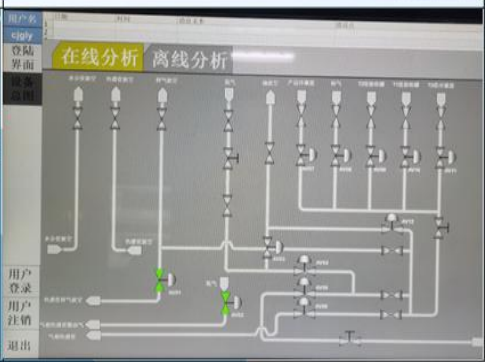
1. 生产效率提高80%；
2. 资源利用率提高15%；
3. 产品订单完成周期缩短35%；
4. 管理人员减少3人。

04 云南祥丰同辉新材料科技有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型后照片
生产过程的智能化和自动化	显著提升生产效率 缩短生产周期，降低生产成本，促成了资源的节约和环保。	 
数字化管理和监控系统的应用	提高生产安全性，改善工作环境，保障员工和消费者的安全权益	 

数字化转型成效-2

业务	说明	转型后照片
客户服务方面	通过大数据分析满足客户个性化需求，提供更加多样化和个性化的服务产品	 
示范效应	推动整个产业实现数字化转型，促进技术和管理水平的整体提升，树立良好的企业形象。	 

05 云南氟磷电子科技有限公司

云南氟磷电子科技有限公司成立于2020年12月10日，注册资本3亿元。专注于工业氟化物、氟精细化学品、氟电子化学品生产与销售。年营业收入26015.69万元，产值27054.86万元云南省专精特新中小企业、国家高新技术企业、昆明市企业技术中心。



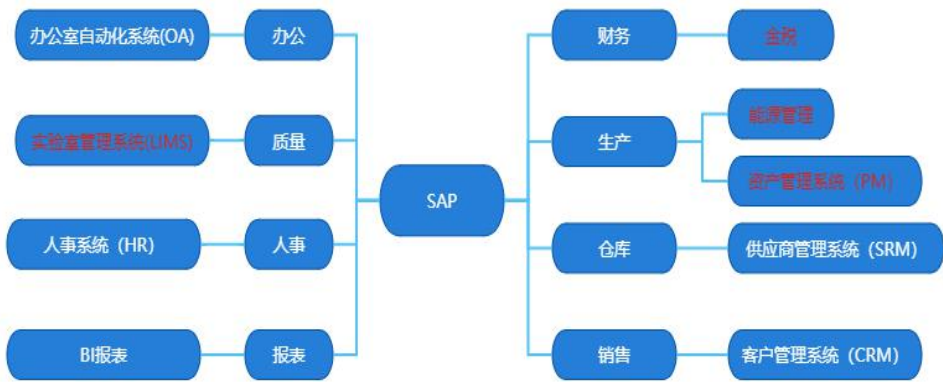
痛点与需求

- 1.资产主要为手工台账为主，启动设备资产管理系统更方便管理及规范；
- 2.在原有监控平台基础上增设ai处理服务器，减轻安环部巡检工作，提高公司生产安全性；
- 3.针对厂区网络卡顿，用网带宽紧张问题，开展用网行为管理项目，提高公司网络管理质量，加强信息安全。



解决方案

使用SAP管理系统，可与SRM系统与CRM系统实现互联互通，生产、采购、库存的数据可以从系统中直接抓取，通过用友系统对财务数据1进行统计核算。



应用成效

- 1.节省人力成本20%以上；
- 2.生产效率提高20%；
- 3.合格率比改造前提高6%；
- 4.安全检测水平提升至95%。

05 云南氟磷电子科技有限公司

数字化转型前后对比

销售管理（转型前）：销售业务流程通过人工打印销售订单线下逐级审批，并将订单送至设计和生产部门进行设计和生产，由人工来进行传递信息、处理业务，人员效率较低、工作量大、容易出现失误，同时无法实时掌握订单执行情况，需要线下追踪

销售管理（转型后）：移动CRM主要实现了经常出差在外，以便随时随地掌握公司内部信息的所提供的手机版管理软件。对接 SAP、通过实时查看库存、发起备货、查看发货情况、自动回款提醒等为业务赋能。

云南氟磷电子科技有限公司送货单

序号	发货日期	客户名称	物资名称	销售数量 (箱)	车辆信息	备注
1	2022.12.6	云南天安化工有限公司	白炭黑	6.720	豫H2079	14托*20包*330包
合计				6.720	共计14个托盘需回收	

制单人：康兴园18252830013

生产管理（转型前）：通过纸质单据进行生产，生产领料需要线下计算，容易出错。

生产管理（转型后）：生产人员根据销售订单下达生产计划，通过BOM运算后，自动进行生产配料，仓管人员根据配料表，完成生产领料，通过DCS系统对生产现场进行管理，实现生产预计管理。生产完工后完成生产入库

关于 10 月产量计划的通知

经公司研究决定，结合总部要求，现定 2023 年 10 月产量计划如下：

产品	计划产量 (K)	车间
六氟磷酸锂	250	二车间
无水氟化氢	500	一车间
白炭黑	250	一车间

请各车间按计划组织生产。

黄玉才 2022年10月
2023年9月30日 生产装备部

库存管理（转型前）：仓库仍采用纸质表单、Excel表格形式核对和统计产品、原材料出入库数据信息，效率及准确率低；同时管理人员无法实时掌握库存信息，容易造成原材料短缺的情况

库存管理（转型后）：立库系统实现了生产车间智能化物料传输、储存，大幅提高物料管理、搬运效率和信息化管理；同时在“SAP系统”中根据已有的生产数据和预设的目标能够智能地进行原材料的调度，利于仓库做好物资的分配工作

氟磷电子科技有限公司 领料单

日期：2023年10月10日 领料部门：生产部

材料名称	规格/品牌	单位/型号	数量	用途	审批意见

主管签字： 领料人： 日期：2023.10.10

库存界面

06 昆明和裕胶粘制品有限公司

昆明和裕胶粘制品有限公司位于富民县工业园区大营五金建材产业园，总用地面积8800平方米，2023年度实现产值9554万元。以不干胶类产品化学新材料，服务于全国大型生物疫苗生产企业、医药生产企业，是高新技术企业、云南省省级企业技术中心。



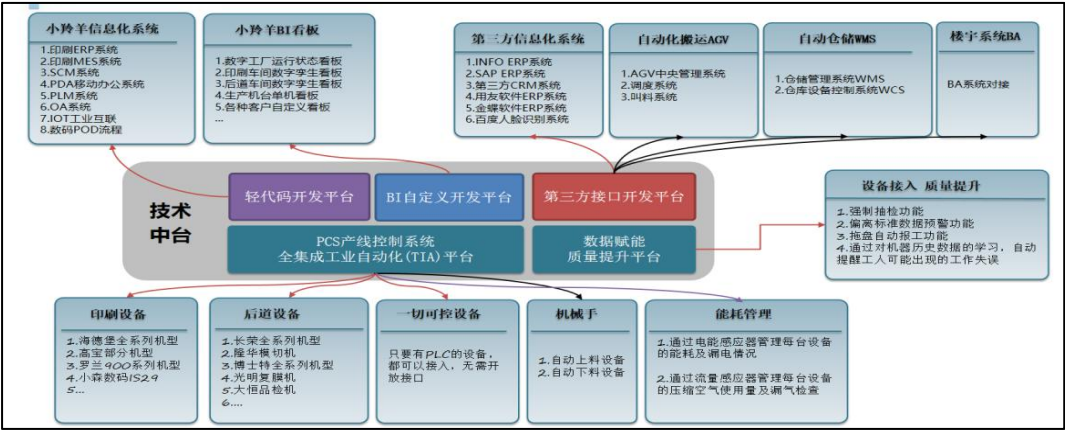
痛点与需求

- 1.生产过程传统，需数字化提升；
- 2.供应链老系统没有形成主要业务流程闭环、数据闭环；也没有形成业财一体化的闭环；
- 3.生产管理中人管人的管理模式，比较混乱，人工成本浪费比较大。



解决方案

通过引入德国工业4.0体系，采用西门子PCS产线控制系统，将人员、设备、物料、制造过程全面联结，并与ERP系统实时传输无缝连结，实现生产数据的全面感知，动态传输，实时分析，形成科学决策与智能控制，提高生产效率与生产质量。



应用成效

- 1.加工效率提升20%；
- 2.实现生产全过程综合监管；
- 3.节省人力30%；
- 4.生产效率提高40%。

06 昆明和裕胶粘制品有限公司

数字化转型前后对比

转型之前：传统的人管人的管理模式，比较混乱，人工成本浪费比较大。比如：信息传递不及时，订单变更情况下容易出现个别车间遗漏信息；纸质传递信息，不易保存容易遗失，旧信息翻查时间久，容易犯相同错误；人工数据统计，工作效率低且不准确

转型之后：通过EBC平台的管理KPI模块完成系统管人的流程驱动管理效果

1. 软件自动帮你安排工作,倒逼做到日事日清
2. 软件自带各部门KPI指标,给你指导建议,监督执行并给出结果
3. 通过量化每个KPI的时间,来缩短整体企业管理时效,提高订单的流转效率

质量控制：事后追溯->主动提醒

转型之前：产品质量追溯困难，由于缺乏生产过程数据，很难追溯问题的根本原因；是员工操作失误、物料质量不合格还是设备故障？这些问题只能依靠经验判断，导致同样的质量问题反复发生

转型之后：通过数字化车间建设，实时获取设备生产参数数据，所有偏离标准生产参数的行为都可以即时被MES捕获，通过设备终端系统告诉操作工，从而提升质量，实现大数据,设备,工人三者融合

转型之前：工厂主要通过人工记录及人工核对方式进行生产防错料、报工、相关关键物料监控，极易发生人为原因导致的批量性错误及重工，造成极大的成本浪费；同时生产报工主要通过基层员工层层上报方式进行生产统计，数据准确度差，效率极为缓慢，管理者无法实时了解工厂生产现状

转型之后：通过西门子全集成自动化技术(TIA)和自主研发的产线控制系统(PCS)，完成数字化车间建设，为生产计划管理、财务成本管理、公司的各类经营决策及时提供准确、完整的数据支撑；实现生产过程的可视化、生产异常的实时预警

传统人管人-频繁开会



系统管人-自动安排工作



传统纸质管理



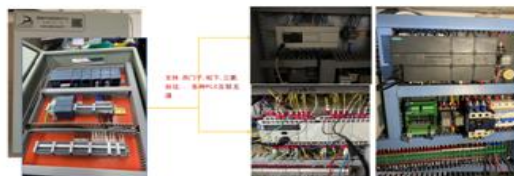
转型后质量看板



传统管理

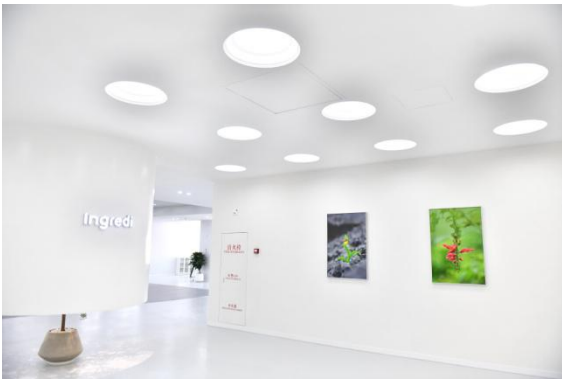


车间设备联网



07 云南英格生物技术有限公司

公司于2017年成立，是专精特新，国家高新技术企业，2024年启用全新创新研发和智造中心，致力于创新天然活性物的研产销，为个人护理及大健康领域提供整体解决方案，主要产品为日化行业植物活性原料。



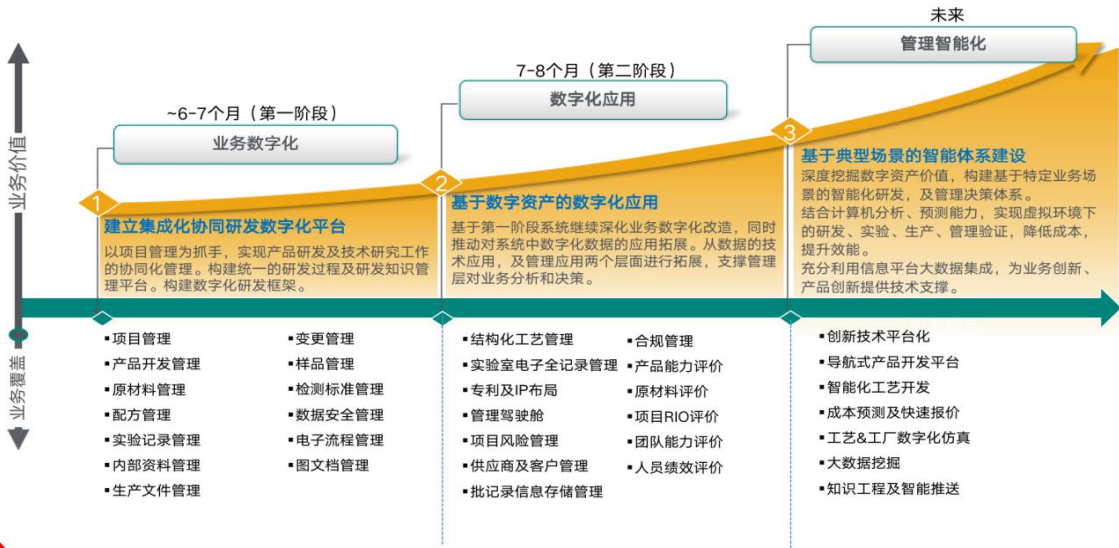
痛点与需求

- 1.管理未形成体系化，新人融入业务难度大；
- 2.大量时间在部门间进行信息确认和数据核对，影响效率；
- 3.样品、客户管理、市场活动策划信息零散，需要集成和代码化管理；
- 4.产品研发数据和业务协同统一管理平台。



解决方案

英格PLM系统以西门子Teamcenter为平台开发的面向公司业务的产品全生命周期数字化管理系统。实现研发、市场、质量、生产、采购、仓储、销售多部门数据流转，业务协同，从而从以下方面提升公司的体系能力。

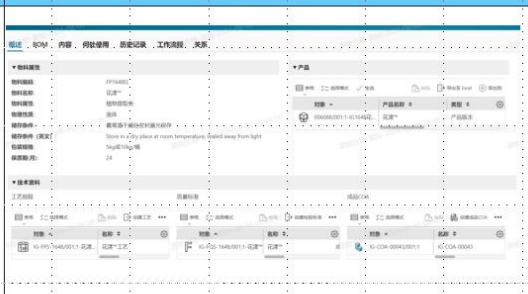
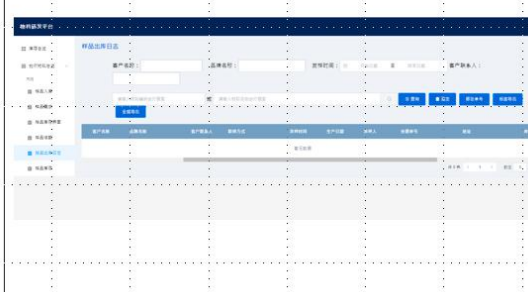
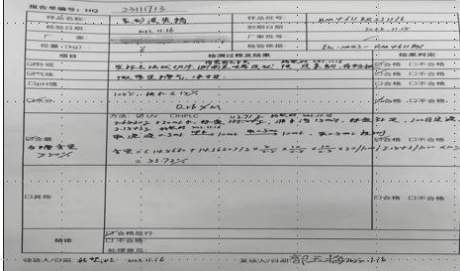


应用成效

- 1.PLM系统对产品工艺进行拆解和结构化，提高生产效率和保证产品生产过程的稳定性；
- 2.将各种营销数据整合到PLM平台上，方便进行数据统计和运用分析，共享数据。

07 云南英格生物技术有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后																																																								
工艺知识和资源管理	转型前：线下登记管理，不利于数据共享、优化和改进。 转型后：PLM系统对产品工艺进行拆解和结构化，提高生产效率和保证产品生产过程的稳定性。																																																										
营销数据管理	转型前：提供给客户的产品资料、展会以及参展产品相关信息；寄样信息线下登记容易错误和遗漏。 转型后：将各种营销数据整合到PLM平台上，方便进行数据统计和运用分析；共享数据。	<table><tr><th>样品订单编号</th><th>寄样日期</th><th>产品代码</th><th>产品名称</th><th>批号</th><th>总数量(个)</th><th>客户代码</th></tr><tr><td>SP20033002</td><td>2020/3/30</td><td>0469</td><td>金松兰能取物</td><td>FP0469ELZY1906050</td><td>0.00.00</td><td>###</td></tr><tr><td>SP20033003</td><td>2020/3/30</td><td>0426</td><td>文叶能取物</td><td>FP0426ELSP2002210</td><td>50-100</td><td>###</td></tr><tr><td>SP20033004</td><td>2020/3/30</td><td>0182</td><td>金松兰能取物</td><td>FP0182ELZY1905150</td><td>50-100</td><td>###</td></tr><tr><td>SP20033005</td><td>2020/3/30</td><td>0747</td><td>文叶能取物</td><td>FP0747ELZY1911210</td><td>50-100</td><td>###</td></tr><tr><td>SP20033006</td><td>2020/3/30</td><td>0020</td><td>金松兰能取物</td><td>FP0020ELSP2003270</td><td>0.00.00</td><td>###</td></tr><tr><td>SP20033014</td><td>2020/3/30</td><td>0646</td><td>金松兰能取物</td><td>FP0646ELSP2003270</td><td>0.00.00</td><td>###</td></tr><tr><td>SP20033036</td><td>2020/3/30</td><td>0245</td><td>金松兰能取物</td><td>FP0245E0ZY1910230</td><td>0.00.00</td><td>###</td></tr></table>	样品订单编号	寄样日期	产品代码	产品名称	批号	总数量(个)	客户代码	SP20033002	2020/3/30	0469	金松兰能取物	FP0469ELZY1906050	0.00.00	###	SP20033003	2020/3/30	0426	文叶能取物	FP0426ELSP2002210	50-100	###	SP20033004	2020/3/30	0182	金松兰能取物	FP0182ELZY1905150	50-100	###	SP20033005	2020/3/30	0747	文叶能取物	FP0747ELZY1911210	50-100	###	SP20033006	2020/3/30	0020	金松兰能取物	FP0020ELSP2003270	0.00.00	###	SP20033014	2020/3/30	0646	金松兰能取物	FP0646ELSP2003270	0.00.00	###	SP20033036	2020/3/30	0245	金松兰能取物	FP0245E0ZY1910230	0.00.00	###	
样品订单编号	寄样日期	产品代码	产品名称	批号	总数量(个)	客户代码																																																					
SP20033002	2020/3/30	0469	金松兰能取物	FP0469ELZY1906050	0.00.00	###																																																					
SP20033003	2020/3/30	0426	文叶能取物	FP0426ELSP2002210	50-100	###																																																					
SP20033004	2020/3/30	0182	金松兰能取物	FP0182ELZY1905150	50-100	###																																																					
SP20033005	2020/3/30	0747	文叶能取物	FP0747ELZY1911210	50-100	###																																																					
SP20033006	2020/3/30	0020	金松兰能取物	FP0020ELSP2003270	0.00.00	###																																																					
SP20033014	2020/3/30	0646	金松兰能取物	FP0646ELSP2003270	0.00.00	###																																																					
SP20033036	2020/3/30	0245	金松兰能取物	FP0245E0ZY1910230	0.00.00	###																																																					
生产现场管理	转型前：需要人工进行各工序生产工艺数据的确认、检查。 转型后：对生产各主要关键工序指标进行实时监测和把控，对生产过程中的数据进行记录。																																																										
生产设备管理	转型前：生产设备多为手动操作设备，生产工艺参数依赖于人工在设备仪表上读取和记录，数据的真实性依赖人员的主观判断。 转型后：生产设备建立电子化实时监控系统，生产过程中的设备参数能够在系统中自动记录，利于数据保存和追溯。																																																										
质量管理	转型前：质量管理依据人工进行取样检测，检测数据也是线下登记，不利于产品品质信息的追溯。 转型后：通过数字化，实现对产品生产过程中关键环节质量数据采集和线上放行管理。																																																										

08 云南云天石化有限公司

公司成立于2012年8月22日，由云天化集团有限责任公司、云南省工业投资控股集团有限公司、云南省建设投资控股集团有限公司、国开发展基金有限公司共同出资组建，注册资本11.08亿元。公司是以云南千万吨级炼油基地提供的LPG、丙烯为依托，按照“一体化、规模化、原料全部就地转化”原则进行下游深加工的石化企业。



痛点与需求

- 1.2024年推进建设18个智能制造场景揭榜国家级智能制造示范工厂；
- 2.2025年配套聚丙烯改性装置实现离散行业+流程制造行业无人化车间；
- 3.2025年建设聚丙烯市场大数据模型助力带动下游企业大力发展云南聚丙烯产业市场；
- 4.搭建数字营销网络赋能提质增效提升用户响应敏捷度。



解决方案

打造具有先进智能制造能力的石化行业标杆企业；打通业务流程、实现业务融合、挖掘数据价值、提升用户体验、赋能提质增效；数字化转型的战略“三二一零”战略。

三个中心	打造智能制造三个中心生产制造中心、设备健康中心、经营财务中心	生产运营智能化
两个智能	新材料智能数字化车间、智能科研创新平台	产品创新数字化
一个产业	聚丙烯生态产业链	产业体系生态化
零秒响应	以数据为核心驱动用户服务，目标零秒响应	用户服务敏捷化



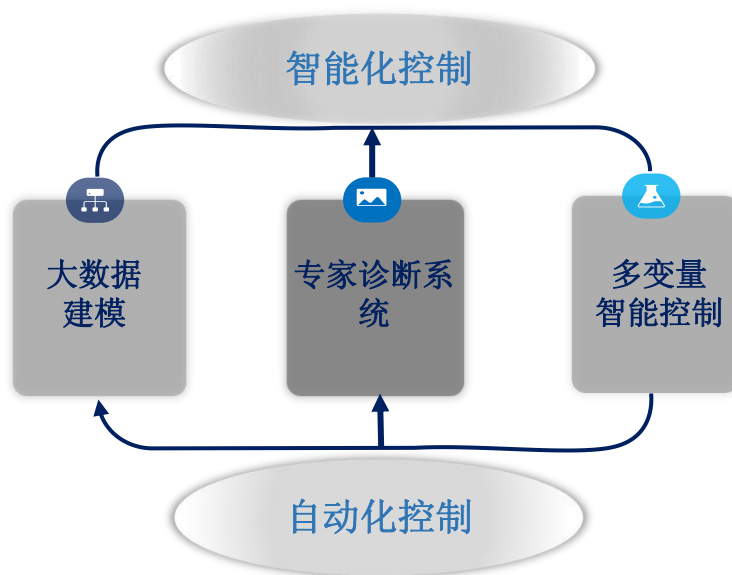
应用成效

- 1.IPC全流程智能控制系统；
- 2.电气智能管控：通过热成像技术解决带电设备在线监测难题；
- 3.设备状态评估系统：专家远程诊断分级管控，对亚健康设备进行维护保养，为决策提供有力支持；
- 4.LIMS实验室管理系统：70%检测数据直接传输到生产制造中心。

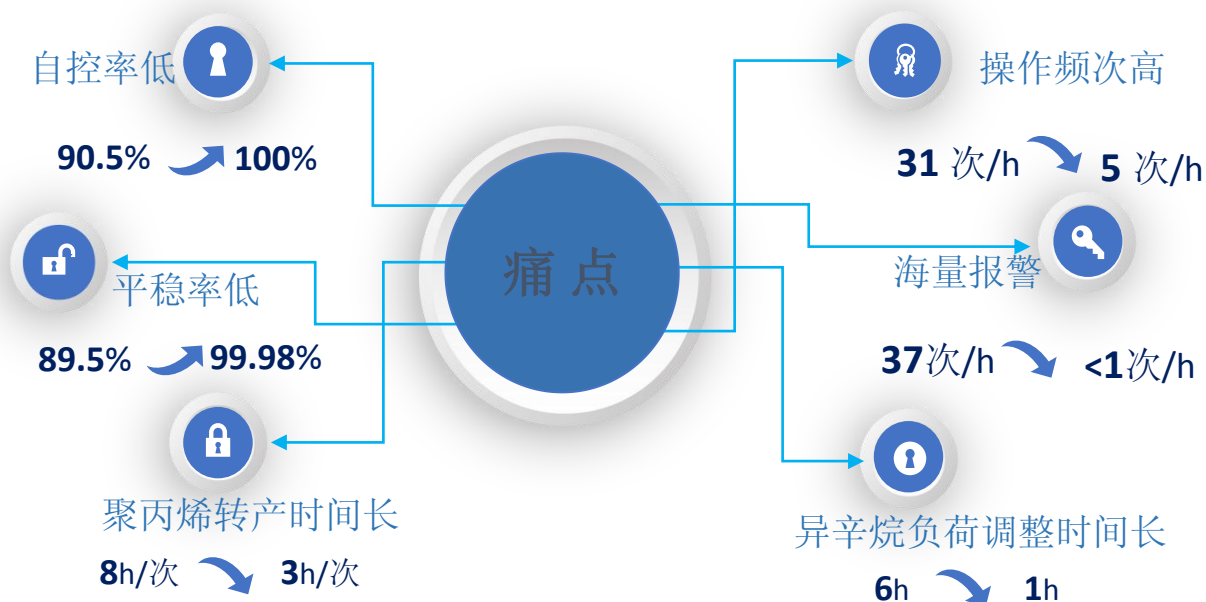
08 云南云天化石化有限公司

数字化转型前后对比

功能升级

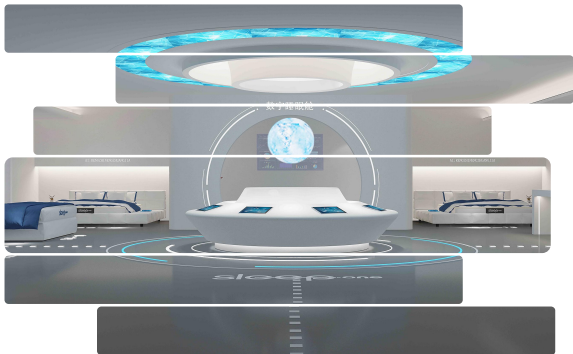


解决痛点



09 云南建晟睡眠科技股份有限公司

成立于2020年8月，注册资本人民币7000万元，作为云南省招商引资重点项目，落地昆明市安宁工业园区。公司总用地面积70441.22m²，作为国内天然乳胶产业的佼佼者，引领着“环保”与“科技”的双重潮流。秉持“环保、科技、绿色、人文”的理念，凭借先进的自动化生产技术和世界级工艺，将天然乳胶产品与智能制造推向新高度。



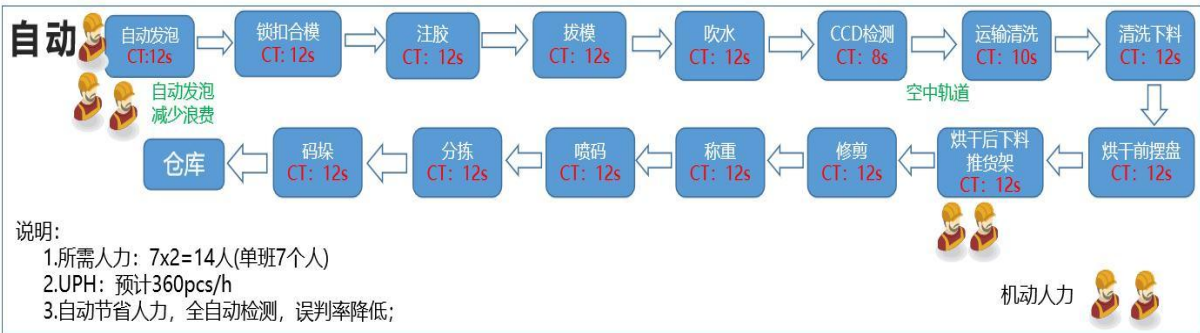
痛点与需求

- 1.实现智能化生产、提升生产效率、降低生产成本、优化生产过程，以及达到生产数据的实时感知、存储、分析、决策和控制等；
- 2.实现生产线的自动化、智能化操作。



解决方案

从发泡到仓库中每个动作都可以按照设计产能无瓶颈，无问题，顺畅的完成流水线作业，在整个从发泡到仓库的流水作业中，中间环节不能产生产品积压而导致流水线作业不顺畅，每个工站的数据可以采集并单品汇总数据，在电脑上或显示器上可以查询并保存。



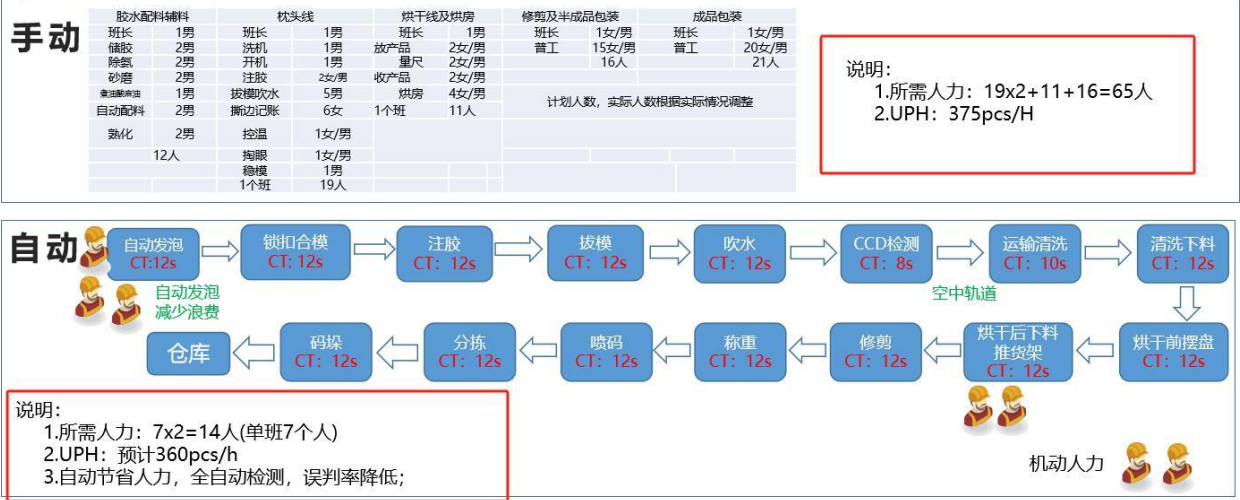
应用成效

- 1.实现对生产进度、设备运行状态、原材料消耗等信息的实时监控和分析，及时发现问题并进行调整，提高生产效率和生产能力；
- 2.实现对原材料采购、库存管理、生产计划等全流程数字化管理，降低库存成本和仓储成本，提高供应链效率，减少物流成本；
- 3.财务数据的实时监控和分析，优化资金运作，降低财务成本，提高资金周转率。

09 云南建晟睡眠科技股份有限公司

数字化转型前后对比

1.1 手动和自动流程对比



手动与自动化流程对比示意图

10 云南祥丰石化有限公司

祥丰石化主要经营人工合成工业氨和尿素的研发、生产和销售，先后获得国家高新技术企业、省级企业技术中心、省级专精特新中小企业、工业互联网试点示范项目企业，知识产权高质量发展示范企业，中国氮肥工业协会水溶肥分会副会长单位等荣誉。



痛点与需求

- 1.生产安全管理需求：为安全生产重点监管、精准执法、科学施策提供支撑，遏制重特大事故；
- 2.安全风险辨识与预警、巡检需求：建立企业各岗位风险清单，进行风险分级管控；
- 3.人员定位与安全管理需求：对岗位人员进行直观化的基础信息全记录。



解决方案

祥丰石化智能工厂数字化建设改造项目，主要围绕加快企业数据应用体系建设，强化内外数据的采集、融合、分析、应用、治理能力建设。利用设备更新换代和新一代信息技术在尿基有机复合肥装置，搭建一体化的数字智能化管控平台。



应用成效

- 1.AI视觉识别监测:员工作业安全及合规作业监测；
- 2.设备控制与监测：采用高低压开关柜电缆接头温度及局放在线监测；
- 3.智能物联终端+AI智能算法取代人工巡检经验诊断，精准度高、流程规范，减少人工依赖；
- 4.预测性维护，减少过度维修，合理优化备件库存，降低运维成本。

10 云南祥丰石化有限公司

数字化转型前后对比

巡检方式

目前主要方式

智能方案

转型前：人工手持设备定期巡检

转型后：通过智能设备进行监测



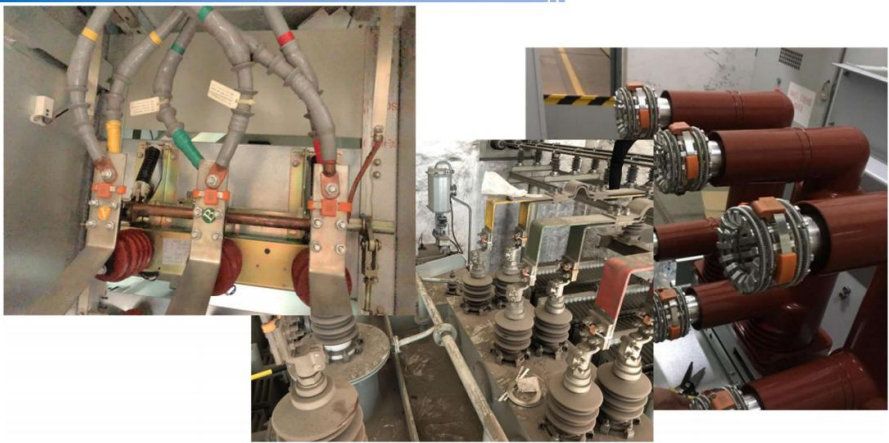
不足之处：

- 劳动强度大，需增加工作人员
- 测量不准；人为的、环境的干扰因素大
- 异常不能及时的发现
- 对历史数据无法进行及时有效的分析，因而无法及时发现故障的隐患

优点：

- 无需人员到现场进行日常检测、定期维护
- 数据测量及时、准确
- 可以及时发现问题，做到预测性维护
- 汇聚各种检测数据进行综合分析，对设备故障或失效做到“预警早、判断准、成本低、效率高”

一、控制柜温度监测



采用高低压开关柜电缆接头温度及局放在线监测



11 贵研化学材料（云南）有限公司

贵研化学是省贵金属集团的全资子公司，能提供近120种贵金属化学催化材料的研发、生产及销售业务，已建成五个制备单元、两个中心和一个生产基地，年产能300吨，拥有180余套智能化、流程化、密闭化生产装置，是国内最大、品类最齐全的贵金属化学材料生产基地。



🔍 痛点与需求

- 1.新建贵金属新材料产业园区，硬件网络基础建设需求迫切；
- 2.贵金属原料成本高，生产过程精细化控制需求迫切；
- 3.数据价值挖掘，支撑分析决策需求；
- 4.高新技术行业，前瞻性、卡脖子技术研究难度大，周期长。

🔑 解决方案

基础自动化夯实智能制造底座：购置成套自动化生产设备，引入DCS控制系统，实现关键设备逻辑集成控制；冷冻水、氮气、氯气、蒸汽等十大公辅动力设备实现全自动无人运行，具备运行参数实时监控、记录、异常报警及远程启停等功能。



🔴 应用成效

- 1.设备集成逻辑控制，自动化数控率60%以上；
- 2.生产计划性强，各部门协同性高；
- 3.数据口径统一、标准统一，支持多维度统计分析；
- 4.支撑异地化、国际化管理。

11 贵研化学材料（云南）有限公司

数字化转型前后对比

生产模块

上线前

- 设备继电器控制，手工作业；
- 劳动强度大、环境差；
- 操作不规范，工艺控制难，质量不稳定；
- 记录遗漏，数据分析难、追溯难；
- 计划性不强，协同性差；
- 生产成本不清晰；
- 团队以生产操作工为主。

上线后

- 设备集成逻辑控制，自动化数控率60%以上；
- 劳动强度降低，劳动环境改善
- 规范性提升，工艺控制性、保密性强、质量稳定；
- 过程数据完整，数据价值高；
- 生产计划性强，各部门协同性高；
- 生产成本精细化管理；
- 团队不断向产业技术工人转型。

经营模块

- 大量纸质单据和手工数据，准确性差，数据滞后严重、利用率低；
- 数据口径不统一，分析决策支撑弱；
- 工作效率低；
- 业务流程之间协同性差；
- 异地化管理难

- 管理精细化程度大大提高；
- 实现实时结算；
- 数据口径统一、标准统一，支持多维度统计分析；
- 业务流程之间自然衔接；
- 支撑异地化、国际化管理



指 标	使用前	使用后
财务工作效率	手工凭证	约96%自动凭证
业务对账效率	人工对账	对账缩短2-3天
业务数据重复录入量	手工录入	一次录入后共享
贵金属周转量盘点时间	2-4天	1-2天
审批效率	3-5天	平均约9小时
业务报表统计	手工	实时
数据获取及时性	手工	实时
决策支持工作效率和准确率	手工	实时
生产计划	无	60%准确性
提高良品率	98.46%	99.45%

12 多氟多(昆明)科技开发有限公司

多氟多（昆明）科技开发有限公司是多氟多新材料股份有限公司（股票代码：002407）的全资子公司，公司位于云南省安宁市，占地65.62亩，注册资金3.6亿元，公司一直致力于低品位氟、硅资源的循环高效利用研究。无机氟化工新技术、新产品的研发、生产和销售。



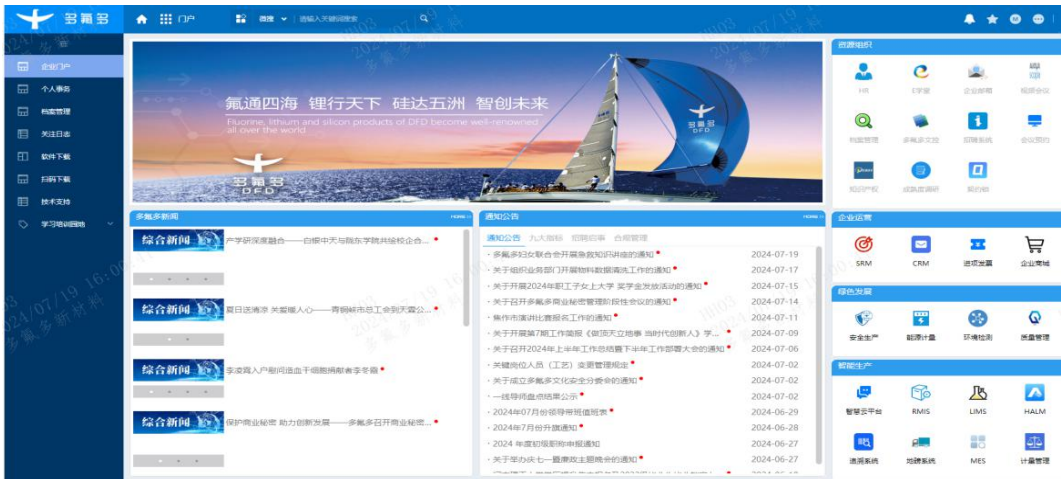
痛点与需求

- 1.行业数据类型复杂，数据采集涉及来自不同来源、不同设备、不同系统的数据；
- 2.应用人工智能、大数据、物联网等技术替代传统模式，生产设备设备老旧；
- 3.传统生产工艺，能耗和物耗较大，需提高生产效率和质量。



解决方案

建设“自动化MACS分布式控制系统”、“安全生产数字化管理平台”、“企业项目管理平台”、“企业风险防控平台”在线监测系统，为进一步强化提升自身安全生产管理水平、提升产业能力、降低安全事故、保障企业内部安全，提高企业内部的工作效率和生产效率。



应用成效

- 1.运营成本降低16%；
- 2.设备综合利用率提升30%；
- 3.安全生产指标提升10%；
- 4.生产效率提高15%。

12 多氟多(昆明)科技开发有限公司

数字化转型前后对比

生产管理（转型前）：接到订单时需要生产部门进行人为物料需求分析，做出合理的生产排产单，生产计划来源于销售统计的纸质单据，生产管理难，订单类型、来源混乱，需要人工审核生产订单

生产管理（转型后）：生产人员根据销售订单下达生产计划，通过BOM运算后，自动进行生产配料，仓管人员根据配料表，完成生产领料，通过DCS系统对生产现场进行管理，实现生产预计管理。生产完成后，相应的产量数据录入SAP中进行管理。

部门编码	主要材料金额	燃料金额	备品备件金额	包装物金额	专用设备金额	总计金额
高分子冰晶石	4,432,681.23	127,435.88	22,808.29	67,538.20		4,650,463.60
管理部门			50.47			50.47
化验室			644.80			644.80
3万吨无水氟化铝项目	13,432.27		112,316.94		401,070.80	527,820.01
白炭黑车间 (S)	10,842.60	344,272.50	32,348.80	67,464.28		454,928.18
白炭黑车间 (水玻璃)	29,665.19					29,665.19
速凝剂						-
动力车间 (煤气)						-
动力车间 (蒸汽)	921.52	383788.1	1253.65			385,944.27
合计	4,487,742.81	855,477.48	169,422.95	135,002.48	401,070.80	6,048,716.52

凭证日期	凭证号	产品编码	产品名称	工厂	生产单	日期	创建人	原料编码	原料名称	材料数量	单位	净重	批次	处理类
751199	4901510825	2001		1020	2001	2024/07/29	KHPP001	30000000384		8.400	TO			原料类
751110	4901510826	2001		1170	2001	2024/07/29	KHPP001	20000000001		10.870	TO			原料类
751191	4901510827			1020	2001	2024/07/29	KHPP001	30000000023		10.580	TO			原料类
751192	4901510828			1020	2001	2024/07/29	KHPP001	30000000050		3.330	TO			原料类
751225	4901511004			1020	2001	2024/07/29	KHPP001	10000001306		87.650	TO			自制原料类

财务管理（转型前）：通过销售通知单来线下统计、处理数据，不便于数据查询，数据易出错。线下贷款审批流程复杂，核算周期长。

财务管理（转型后）：应收应付对应的销售收入、费用支出可在SAP管理系统和用友软件中直接调取销售单、收货单，形成付款单，同时还可直接查询各原材料库存数量和采购价格，可进行成本核算。

多氟多（昆明）科技开发有限公司
贷款审批单

2021年1月22日

财务部门核实情况:

会计签字: [Signature]

总经理签字: [Signature]

2021年1月22日

多氟多（昆明）科技开发有限公司销售通知单

销售单号: [Blank]

客户名称: [Blank]

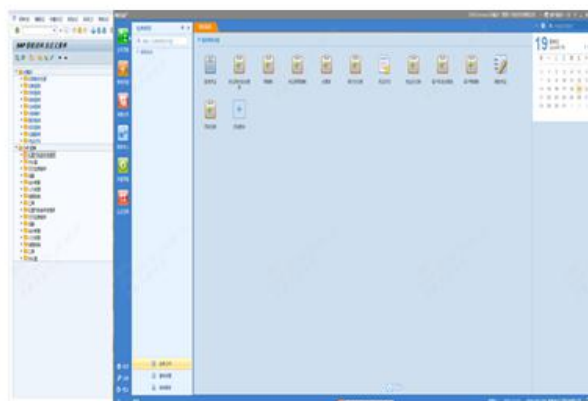
产品名称: [Blank]

数量: [Blank]

单价: [Blank]

总金额: [Blank]

备注: [Blank]



办公人事管理（转型前）：通过线下电子表格和表单等对人员基础信息、考勤及薪资发放等进行统计。

办公人事管理（转型后）：通过OA和HR系统对员工考勤、人事、工资进行管理。

序号	姓名	部门	职位	工资
1	张三	销售部	销售经理	10000
2	李四	销售部	销售经理	10000
3	王五	销售部	销售经理	10000
4	赵六	销售部	销售经理	10000
5	孙七	销售部	销售经理	10000
6	周八	销售部	销售经理	10000
7	吴九	销售部	销售经理	10000
8	郑十	销售部	销售经理	10000
9	陈十一	销售部	销售经理	10000
10	林十二	销售部	销售经理	10000
11	周十三	销售部	销售经理	10000
12	吴十四	销售部	销售经理	10000
13	郑十五	销售部	销售经理	10000
14	陈十六	销售部	销售经理	10000
15	林十七	销售部	销售经理	10000
16	周十八	销售部	销售经理	10000
17	吴十九	销售部	销售经理	10000
18	郑二十	销售部	销售经理	10000
19	陈二十一	销售部	销售经理	10000
20	林二十二	销售部	销售经理	10000
21	周二十三	销售部	销售经理	10000
22	吴二十四	销售部	销售经理	10000
23	郑二十五	销售部	销售经理	10000
24	陈二十六	销售部	销售经理	10000
25	林二十七	销售部	销售经理	10000
26	周二十八	销售部	销售经理	10000
27	吴二十九	销售部	销售经理	10000
28	郑三十	销售部	销售经理	10000
29	陈三十一	销售部	销售经理	10000
30	林三十二	销售部	销售经理	10000
31	周三十三	销售部	销售经理	10000
32	吴三十四	销售部	销售经理	10000
33	郑三十五	销售部	销售经理	10000
34	陈三十六	销售部	销售经理	10000
35	林三十七	销售部	销售经理	10000
36	周三十八	销售部	销售经理	10000
37	吴三十九	销售部	销售经理	10000
38	郑四十	销售部	销售经理	10000
39	陈四十一	销售部	销售经理	10000
40	林四十二	销售部	销售经理	10000
41	周三十三	销售部	销售经理	10000
42	吴三十四	销售部	销售经理	10000
43	郑三十五	销售部	销售经理	10000
44	陈三十六	销售部	销售经理	10000
45	林三十七	销售部	销售经理	10000
46	周三十八	销售部	销售经理	10000
47	吴三十九	销售部	销售经理	10000
48	郑四十	销售部	销售经理	10000
49	陈四十一	销售部	销售经理	10000
50	林四十二	销售部	销售经理	10000



13 昆明远方生物制品有限公司

昆明远方生物制品有限公司注册资金5000万元，是专业从事云南民族傣医药特色功能性化妆品、保健食品、医用消毒剂的研发、生产为一体的公司。2023年公司总资产1.32亿元，营收6731.64万元，国家高新技术企业、国家级科技型中小企业、国家知识产权优势企业。



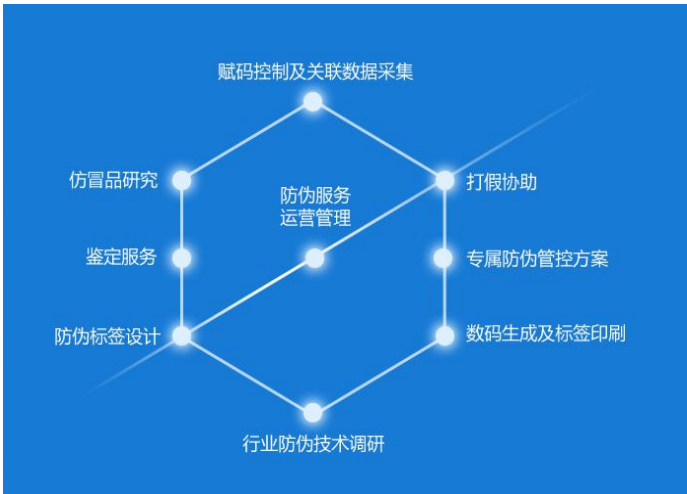
痛点与需求

1. 主要以订单式生产为主，追求订单快速交付；
2. 人员还在进行纸质工单下达，时效慢，人工成本高；
3. 生产全下线手工记录，有追溯需求。



解决方案

金蝶KIS云实现物料、生产、质量等作业，打通采购订单、仓库、生产计划、生产过程到成品的全业务流程，实现全流程数据聚合。自主研发数字化平台为一体的防伪溯源平台，突破了传统以防伪标、防伪码等静态方式防伪的弊端，真正实现动态追溯防伪系统（数字运算），是目前国内最先进的数字防伪系统。



应用成效

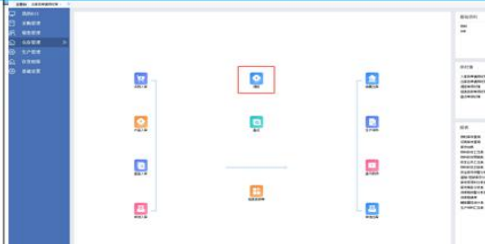
1. 提升生产效率40%，运营成本降低15%；
2. 产品生产周期缩短30%；
3. 产品不良品率降低30%，能耗降低15%。

13 昆明远方生物制品有限公司

数字化转型前后对比

说明	转型前	转型后																																				
转型前：表格记录，不利于数据同步，易出错 转型后：统一录入系统，在系统维护，实时同步给所有业务流程	昆明远方生物制品有限公司 编号：CC-RWL-01-0 原辅料、包材领料单 用途：生产(控油 500g/402120002) 2020年7月7日 <table><tr><th>物料编码</th><th>物料名称</th><th>数量</th><th>单位</th><th>批号及效期</th><th>备注</th></tr><tr><td>瓶子</td><td></td><td>140000</td><td>13854</td><td>个</td><td></td></tr><tr><td>盖子</td><td></td><td>14000</td><td>13854</td><td>个</td><td></td></tr><tr><td>包装盒/说明书</td><td></td><td>14000</td><td>13854</td><td>个</td><td></td></tr><tr><td>包装箱</td><td></td><td>600</td><td>577</td><td>套</td><td></td></tr><tr><td>小册子</td><td></td><td></td><td></td><td>本</td><td></td></tr></table> 此单一式三联，第一联仓库，第二联车间，第三联财务。 负责人：李进 请领人：范进 仓管员：李进	物料编码	物料名称	数量	单位	批号及效期	备注	瓶子		140000	13854	个		盖子		14000	13854	个		包装盒/说明书		14000	13854	个		包装箱		600	577	套		小册子				本		系统界面截图，显示了物料领用流程，包括物料编码、名称、数量、单位、批号及效期等信息，实现了数据的实时同步和流程的标准化。
物料编码	物料名称	数量	单位	批号及效期	备注																																	
瓶子		140000	13854	个																																		
盖子		14000	13854	个																																		
包装盒/说明书		14000	13854	个																																		
包装箱		600	577	套																																		
小册子				本																																		
转型前：计划员接收订单，手工计算计划订单物料，线下下发指令。 转型后：计划员在生产系统创建订单、执行计划运算、投放计划、系统自动下发工单	系统界面截图，显示了计划订单的创建和下发流程，包括物料编码、名称、数量、单位、批号及效期等信息，实现了计划的自动化运算和工单的下发。	系统界面截图，显示了计划订单的创建和下发流程，包括物料编码、名称、数量、单位、批号及效期等信息，实现了计划的自动化运算和工单的下发。																																				

说明	转型前	转型后
转型前：使用统计表格创建采购订单，线下计算采购需求 转型后：在系统下单销售订单后自动核算库存及采购明细	系统界面截图，显示了采购订单的创建和核算流程，包括物料编码、名称、数量、单位、批号及效期等信息，实现了采购需求的自动化核算和订单的创建。	系统界面截图，显示了采购订单的创建和核算流程，包括物料编码、名称、数量、单位、批号及效期等信息，实现了采购需求的自动化核算和订单的创建。
转型前：生产凭计划员配料表到仓库领料。 转型后：系统计算订单计划及物料，工单下发后向仓库推送调拨单，将生产所需物料调拨至生产车间	系统界面截图，显示了生产计划的制定和物料调拨流程，包括物料编码、名称、数量、单位、批号及效期等信息，实现了生产计划的自动化制定和物料调拨的自动化推送。	系统界面截图，显示了生产计划的制定和物料调拨流程，包括物料编码、名称、数量、单位、批号及效期等信息，实现了生产计划的自动化制定和物料调拨的自动化推送。

说明	转型前	转型后																																
转型前：线下手工记录 转型后：在生产协同系统变更物料库存信息。	仓库调拨单 日期：2022-07-01 <table><thead><tr><th>物料名称</th><th>规格型号</th><th>调出仓库</th><th>调入仓库</th><th>批号</th><th>单位</th><th>数量</th><th>备注</th></tr></thead><tbody><tr><td>500g×24盒</td><td>500g×24盒</td><td>总部仓库</td><td>物流分仓</td><td>N0112040-20270426</td><td>盒</td><td>6226</td><td>259</td></tr><tr><td>500g×24盒</td><td>500g×24盒</td><td>总部仓库</td><td>物流分仓</td><td>N0112040-20270427</td><td>盒</td><td>1334</td><td>56</td></tr><tr><td>500g×24盒</td><td>500g×24盒</td><td>总部仓库</td><td>物流分仓</td><td>N0120405-20270612</td><td>盒</td><td>1512</td><td>63</td></tr></tbody></table>	物料名称	规格型号	调出仓库	调入仓库	批号	单位	数量	备注	500g×24盒	500g×24盒	总部仓库	物流分仓	N0112040-20270426	盒	6226	259	500g×24盒	500g×24盒	总部仓库	物流分仓	N0112040-20270427	盒	1334	56	500g×24盒	500g×24盒	总部仓库	物流分仓	N0120405-20270612	盒	1512	63	
物料名称	规格型号	调出仓库	调入仓库	批号	单位	数量	备注																											
500g×24盒	500g×24盒	总部仓库	物流分仓	N0112040-20270426	盒	6226	259																											
500g×24盒	500g×24盒	总部仓库	物流分仓	N0112040-20270427	盒	1334	56																											
500g×24盒	500g×24盒	总部仓库	物流分仓	N0120405-20270612	盒	1512	63																											

说明	转型前	转型后																																			
转型前：使用人工表格记录 转型后：退料在生产协同系统中进行入库，库存信息实时同步	原辅料、包材退料单 编号：CC-RWL-04-0 用途：生产(控油 500g/402120002) 2020年7月7日 <table><thead><tr><th>物料编码</th><th>物料名称</th><th>申请</th><th>实收</th><th>单位</th><th>批号及效期</th><th>备注</th></tr></thead><tbody><tr><td>瓶子</td><td></td><td>546</td><td>546</td><td>个</td><td>含不合格品2个</td><td>生产领料退</td></tr><tr><td>盖子</td><td></td><td>546</td><td>546</td><td>个</td><td>含不合格品2个</td><td></td></tr><tr><td>包装盒/说明书</td><td></td><td>546</td><td>546</td><td>个</td><td>含不合格品2个</td><td></td></tr><tr><td>包装箱</td><td></td><td>23</td><td>23</td><td>套</td><td></td><td></td></tr></tbody></table> 此单一式三联，第一联仓库，第二联车间，第三联财务。 生产部：纪进 仓管员：李进 质量部：李进	物料编码	物料名称	申请	实收	单位	批号及效期	备注	瓶子		546	546	个	含不合格品2个	生产领料退	盖子		546	546	个	含不合格品2个		包装盒/说明书		546	546	个	含不合格品2个		包装箱		23	23	套			
物料编码	物料名称	申请	实收	单位	批号及效期	备注																															
瓶子		546	546	个	含不合格品2个	生产领料退																															
盖子		546	546	个	含不合格品2个																																
包装盒/说明书		546	546	个	含不合格品2个																																
包装箱		23	23	套																																	

14 云南云龙制药股份有限公司

云南云龙制药公司成立于2004年2月，注册资本1亿元，从事生物医药细分市场时间20年，集研发、生产、销售为一体的国家高新技术企业，2023年营业收入1.06亿元，研发投入442.83万元，工业总产值1.7亿元，在云南中成药生产企业占据龙头地位。



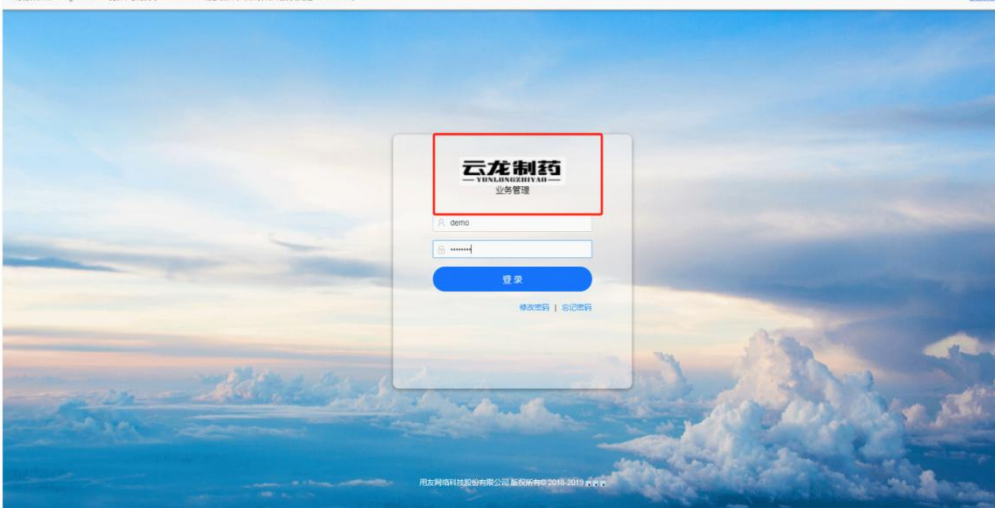
痛点与需求

- 1.提升运营效率与降低成本;
- 2.缩短新药开发周期，降低研发成本，提高成功率;
- 3.构建数字化营销与服务体系，实现生产过程的智能化。



解决方案

通过华为云商城，与用友网络科技股份有限公司合作,引入专门针对医药制造行业开发的U8-Cloud生产管理系统，搭建云南云龙制药股份有限公司业财一体V1.0。



应用成效

- 1.数字化等级达三级，成熟度指数提高50%，行业领先;
- 2..研发投入产出比增30%市场占有率提升20%，客户覆盖范围扩大10%，品牌影响力增强;
- 3.合格率提升至95%，不良反应率下降50%;
- 4.生产与管理成本分别降低15%和20%，增强成本竞争力。

14 云南云龙制药股份有限公司

数字化转型前后对比

转型之前	转型之后
在劳动强度大、工作环境差、危险系数高的生产制造环节实现“机器换人”。	公司通过与瑞安市江华机械有限公司、贵州哈工龙延智能装备有限公司等公司合作，购置包装机、给袋式包装机等智能化设备，能够按照预设程序精确执行任务，减少误差，提高产品质量，同时通过优化生产流程，缩短生产周期，提升整体的生产效率，通过制造设备数字化改造后生产效率提高30%以上，节约人力成本10%以上。
实现锅炉、制冷等高能耗设备、电机、空压机等通用动力设备、工程机械、数控机床等智能装备、风电、光伏等新能源设备和其他各类生产现场的关键生产设备及其辅助设备联网上云。	公司通过引入全自动高湿泡罩包装机、铝塑泡罩包装机 DPP-260H等生产设备，保证数字化过程符合国家和行业的安全与合规要求，通过前端人工操作，实现制药车间半自动化操作，提升生产效率和产品质量，增强企业的市场竞争力，通过制造设备数字化改造后生产效率提高30%，产品不良率降低33%。
采用计算机辅助制造（CAM）技术，对制造过程和生产设备进行控制与监视。采用分布式数控（DNC）实现CAD/CAM和计算机辅助生产管理系统集成互通。	公司通过华为云商城，与用友网络科技股份有限公司合作引入专门针对医药制造行业开发的U8-Cloud生产管理系统，搭建云南云龙制药股份有限公司业财一体V1.0，下设存货管理档案、物料生产档案、生产BOM维护档案，在有BOM、需求的情况下，执行运算、计划、生产、完工入库等的业务场景，实现与制药车间、提取车间的生产管理系统集成互通，精确控制加工过程，便捷掌握库存物料，半自动化的制造过程减少了对操作人员的依赖，降低了人工成本，同时减少了材料浪费，适应生产需求。
面向企业主要产品生产制造所涉及的关键生产设备和重要辅助设备开展数据采集、维护，提升设备利用率；同步，包材、原辅料、成品、半成品等物料的管理至关重要，通过用友系统平台，利用存货管理档案、物料生产档案、生产BOM维护档案，从新增销售订单、MRP运算、MRP计划订单查询和检查等步骤计算物料，经过GMP生产管理模块检验工序，检验合格后入库，采用先进先出，先老后新的出库指令原则，提升设备利用率和生产管理水平。	公司通过定期对生产设备和重要辅助设备开展数据采集、维护，提升设备利用率；同步，包材、原辅料、成品、半成品等物料的管理至关重要，通过用友系统平台，利用存货管理档案、物料生产档案、生产BOM维护档案，从新增销售订单、MRP运算、MRP计划订单查询和检查等步骤计算物料，经过GMP生产管理模块检验工序，检验合格后入库，采用先进先出，先老后新的出库指令原则，提升设备利用率和生产管理水平。



转型之前	转型之后
建立企业资源计划系统（ERP），提高人、财、物、事等企业资源管理功能。	公司通过移动端、电脑端、微信小程序搭建“友空间”实现多端互动、用友商业创新平台，实现营销、采购、制造、供应链、金融、财务、人力等多功能协同操作，提高人、财、物、事等企业资源管理功能，助于提升决策的准确性和及时性，还能够促进企业内部的沟通与协作，推动企业持续创新和优化运营，办公效率提升15%。
建立制造执行系统（MES），实现制造数据、计划排产、生产调度、质量、设备、能效等管理功能。	公司通过搭建云南云龙制药股份有限公司业财一体V1.0，在U8系统上实现生产计划、物料计划等板块的更新，实现制造数据、计划排产、生产调度、库存预警，提高生产计划的准确性和响应速度，缩短生产交付周期，增强生产过程的可视化和可控性，提升生产效率和产品质量。
建立仓库管理系统（WMS）和运输管理系统（TMS），实现生产制造现场物流与物料的精准管控。	公司通过搭建云南云龙制药股份有限公司业财一体V1.0，通过生产BOM维护，计算辅料、包材等物料，调节物料需求计划，利用MRP运算，操作供应链采购管理，维护请购单，实现生产制造现场物流与物料的精准管控。
建立质量管理体系（QMS）并实现可视化，实现质量检验、关键工序SPC分析、过程质量数据采集、管理、追溯与分析等。	公司通过搭建云南云龙制药股份有限公司业财一体V1.0，通过医药管理系统，利用GMP管控，实现对包材、原辅料、半成品、成品等物料的取样、留样、质检、放行等操作，可视化化管理达到公司制定的产品生产质量管理规范。
制造执行系统（MES）、企业资源计划（ERP）与数字化三维设计仿真软件、产品生命周期管理系统（PLM）、供应链管理（SCM）、客户关系管理（CRM）等系统之间的多元异构数据实现互连，实现企业各个环节的高度柔性集成。	公司通过搭建云南云龙制药股份有限公司业财一体V1.0，将先进的药品生产设备、自控技术和信息化系统深度融合，优化车间作业计划、物料管控、品质管控和设备管控的业务流程和手段，建立管理层与执行层之间信息通道，提高各生产工序间的协作能力，提升作业效率，控制物料成本，提升品质控制能力，打破信息孤岛，对提取车间进行集成与统筹安排，实现协同生产，打造贯穿药品全生命周期的管理新模式。
基于工业互联网、大数据、云计算、人工智能等技术，实现生产系统自运行、自诊断、自优化，通过算法和模型构建感知、分析、预测、决策能力，促进生产制造智能化。	公司基于华为云上云系统，依托云南云龙制药股份有限公司业财一体V1.0，通过打通厂区间业务流程，实现高效生产，未来，将加大数字化投入，促进生产制造智能化。
具有工业互联网在安全生产中的融合应用，增强工业安全生产的感知、监测、预警、处置和评估能力。	公司搭建云南云龙制药股份有限公司业财一体V1.0，通过工业互联网技术的深度融合，利用先进的数据采集和分析技术，系统能够对生产过程中的关键参数进行持续监测，确保生产活动始终处于受控状态。同步，系统具备智能预警功能，能够根据监测数据的变化趋势，及时识别潜在的库存风险。



转型之前	转型之后
面向消费者个性化需求，通过客户需求准确获取和分析、敏捷产品开发设计形成个性化定制方案，通过柔性智能生产实现大批量定制化生产、精准交付用户。	公司通过供应链采购管理系统，销售系统，销售退货系统，根据客户需求提供对应的个性化服务，为客户批量定制化生产、精准交付正确退货。
建立全生命周期、全流程的客户关系管理系统（CRM），建设敏捷响应的用户服务体系，实现从订单到交付全流程的按需、精准服务。	公司通过供应链采购管理系统，销售系统，销售退货系统，建立全流程的客户关系管理系统，实现从订单采购、销售、退货等流程，提升了内部运营效率，也为客户提供了更加专业和高效的服务体验，满意度达90%以上，为公司的长期发展和市场竞争力提供了坚实的支撑。
在企业计划及发展战略制定、人力物力资源调配、风险与舆情监控、企业管理效率最优化等方面，利用数据智能技术，推动管理过程智能化。	公司通过用友U8C产品的实施，已建立一个较完整的制药管理和成本管理体系，搭建企业管理平台，提高管理效率15%以上，利用数据智能技术，推动管理过程智能化。
结合大数据和人工智能技术，基于OA、ERP、MES、PLM系统，构建智能化大脑，推动组织优化、管理优化，提高企业管理效率，实现精细管理和智能决策。	公司通过结合大数据和人工智能技术，多端操作，搭建协同办公、生产制造、供应链、财务等功能一体化系统，提高企业管理效率，实现精细管理和智能决策。
推广应用财务机器人、电子发票服务平台等智能化智能管理服务。	公司通过搭建业财一体化平台，ERP应用系统提供费用报销、财务核算等功能，满足日常财务管理和会计核算的需求，提供符合公司预算口径的财务数据，并符合国家规定的财务规范。



15 云南昊邦制药有限公司

云南昊邦制药成立于2000年8月，注册资金5870万，2013年营业收入2.04亿元，是一家集科研、生产、销售、服务于一体的现代医药企业。昊邦制药立足云南独特的生物资源优势，致力于创新医药开发，秉承“民族的-中国的-世界的”愿景，致力于为人类“创造更健康、更快乐的生活”。



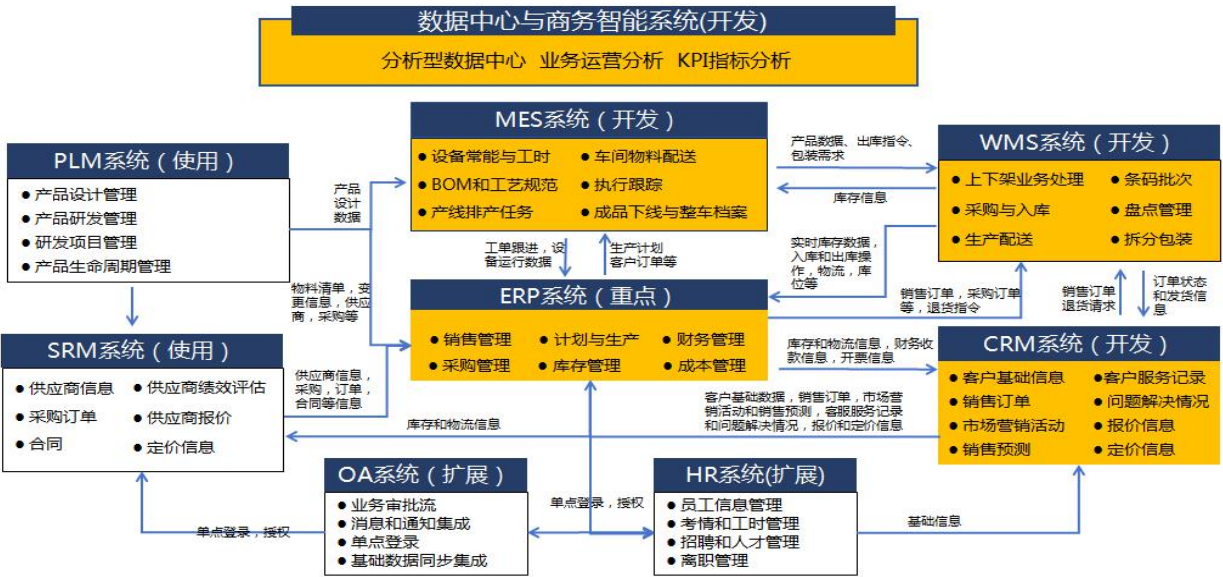
痛点与需求

- 1.传统模式，信息碎片化，以人为中心的粗放型管理模式；
- 2.人员还在进行纸质工单下达，时效慢，人工成本高；
- 3.初构业务流程数字化，重塑业务管理新模式。



解决方案

通过金蝶云星空，建立门户网站、支付平台，SRM供应商管理等模块，启动OA办公自动化，到物流平台建设，数据库存储。数据中心与商务智能系统开发，建设人机交互，创新智能化商业模式，和谐生态，贯通产业上下游联动。



应用成效

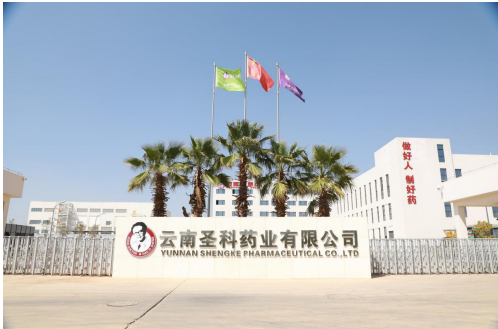
- 1.数字化成效10%，指标达成率提高60%；
- 2.生产效率提高40%；
- 3.价值收益提高30%，人工成本降低15%。

数字化转型前后对比

民族药品制品制造

16 云南圣科药业有限公司

云南圣科药业有限公司成立于2019年，位于昆明市高新区，其前身为德国拜耳位于亚太地区的第二大中成药生产基地，现为好医生药业集团下属全资子公司，致力于中成药及特色民族药研发与生产。



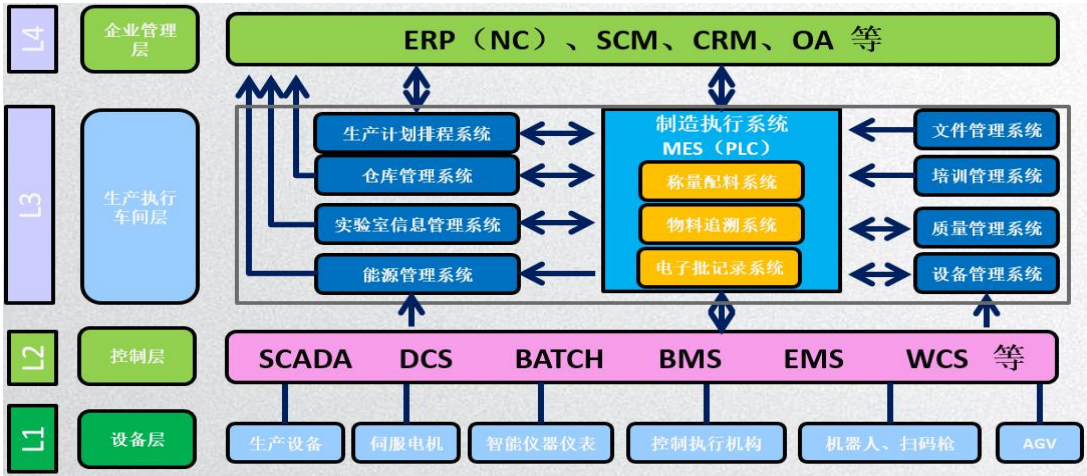
痛点与需求

- 1.仓储物流自动化：高架立体仓库和物流中心自动化物流系统（WCS、WMS），搭建医药产品“输送—码垛—自动入库—拣选出库—发货出库”的全流程自动化、信息化；
- 2.进一步完善数字化车间及集成系统。



解决方案

运用西门子DCS、BMS、EMS、数据采集系统与SCADA集成系统、ERP、OA、WCS和WMS等，全面实现企业生产和运行信息化管理。

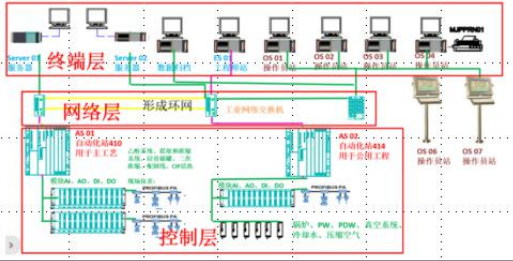
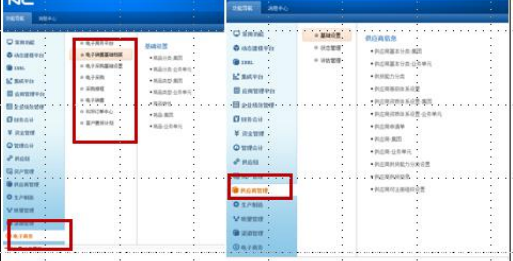
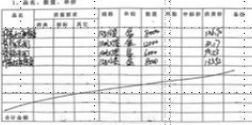


应用成效

- 1.创新成效：通过了能源管理体系认证，企业成本降低30%以上，生产效率提升80%以上；产品品质得到提升；
- 2.经济成效：2023年公司实现销售收入6.76亿元，较2022年增长102.7%；
- 3.社会成效：推动医药行业高质量发展，为医药行业数字化转型、智能制造起到示范带动作用。

16 云南圣科药业有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
产品 研发	转型前：市场调查数据来源渠道窄，人工记录研发数据，可能出现数据遗失；缺乏产品仿真测试，研发不易成功 转型后：结合医学中心共享数据云系统，进行产品开发前市场调研，采用分子对接、分子模拟等计算机技术，预测药品的安全性与有效性。采用瑞杰项目管理系统、鹰谷科学管理系统，统一管理研发数据，确保数据安全、完整，有利于试验顺利进行		
工艺 设计	转型前：人工记录工艺参数，信息采集不及时并可能出现错误，并纸质保存数据，数据存取不方便 转型后：采用DCS、SCADA系统精准控制药品生产每一环节，实现工艺参数实时监控，并形成药品生产关键工艺的数据指标记录-趋势预测-报警体系，大大提升了生产效率		
产品 销售	转型前：销售主要集中在线下，对客户信息的掌握单一 转型后：建立电子商务、客户信息录入系统，形成经销商管理以及客户管理，从而有的放矢的制订精准销售计划	需要线下走访推广、客户信息以及产品销售情况以Excel统计	
产品 服务	转型前：网页访问、电话或现场咨询，人工核算，不能及时满足医患的需求 转型后：运用电子监管码系统快速查询药品信息；并建立自动将退换货与库存、生产指令协同系统，确保产品服务以及售后服务		
计划 调度	转型前：依靠人工和纸质来回统计反馈销售订单、采购进度、库存数量等信息，一是费时费力，时效性低；二是与生产部门信息不对称，可能导致生产计划与实际需求差异性较大 转型后：使用用友 ERP-NC进行排产，包括生产计划编制、生产计划调整、物料需求计划、排产管理、生产任务管理、车间管理等，实现进产销存财一体化管控和经营决策的分析，让排产变得灵活、便捷、高效、准确		 

17 康乐卫士(昆明)生物技术有限公司

康乐卫士（昆明）生物技术有限公司于2020年6月8日成立，注册资金实缴4.55亿元，2023年营收200.25万元。公司深耕创新型疫苗研发16年，为重组疫苗临床及产业化建设项目的建设工作，项目占地约140亩，一期总投资11.95亿元，建筑面积约8万平方米，建设成为智能化、创新型、超一流的疫苗生产基地。



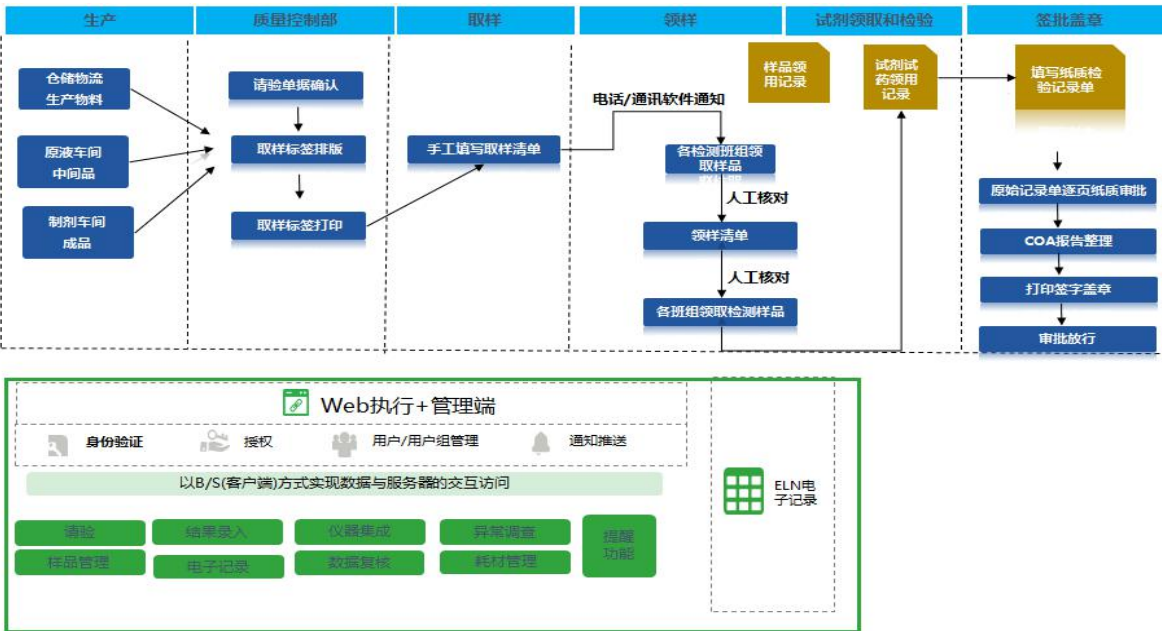
痛点与需求

- 1.传统样品信息为人工记录，无样品标签；
- 2.仪器数据人为打印粘贴记录；
- 3.人为对设备、样品量、检验数据台账、库存等信息进行统计，无法做到有效性以及实时性。



解决方案

通过西门子LIMS系统采用WEB终端实现检验、生产、质量等作业，打通线上线下结合、仓储物流、检验计划、检验过程到检验结束的全业务流程，实现全流程数据聚合，实现记录电子化。

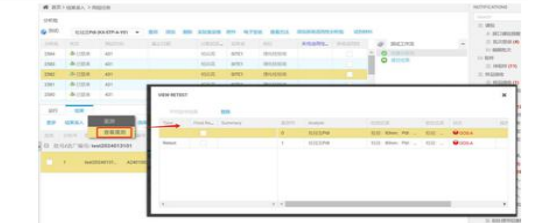
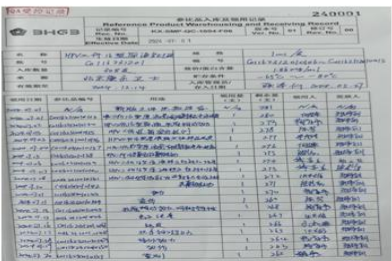
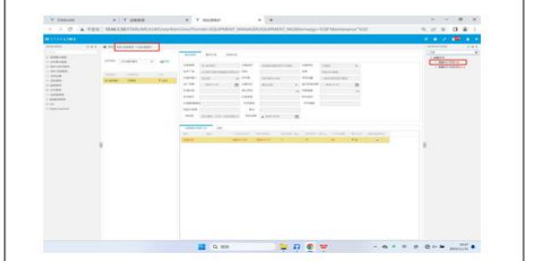


应用成效

- 1.提升生产效率40%，运营成本降低20%；
- 2.产品生产周期缩短10%；
- 3.产品不良品率降低30%，能耗降低30%。

17 康乐卫士(昆明)生物技术有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
样品管理	转型前：样品信息为人工记录，无样品标签 转型后：统一通过系统进行结果录入，保证结果准确无误，并且可以自动生成产品样品标签		
仪器集成	转型前：仪器数据人为打印粘贴记录。 转型后：计系统直接通过集成设备进行数据采集。		
结果录入	转型前：手工填写结果。 转型后：在系统直接填写检验结果。		
记录填写	转型前：通过线下填写记录的方式生成纸质版记录。 转型后：线上填写，系统直接生成电子记录。		
趋势分析	转型前：线下手工绘制 转型后：系统自动生成。		
统计分析	转型前：通过人为对设备、样品量、检验数据台账、库存等信息进行统计，无法做到有效性以及实时性 转型后：系统从设备、实验、人员等多维度分析，发型问题。		

18 昆明南疆制药有限公司

昆明南疆制药有限公司服务于3172家各级医疗机构（等级427家，基层1936家），保障1.5万家以上的其他类型医疗终端机构用药，在云南共有400余家通过GSP认证的各级经销商合作伙伴，现有3个车间，共建设4条生产线（A1、A2、B、C线），年设计产能4.5亿瓶。



痛点与需求

- 1.能源成本核算体系不健全，单箱成品成本核算中的能源成本基于推算或估算；
- 2.能源的加工、贮存、供给过程中的隐形损失无法评估，如：生产、生活、消防、绿化用水量的隐形损失；
- 3.计量检定手段落后，人力成本很高。



解决方案

采用工业SCADA软件功能设计，能在各种情况下准确、可靠、迅捷地做出反应，及时处理协调各系统工作，达到实时、合理监控的目的，且编程、配置和工具提供源系统开发所有功能。

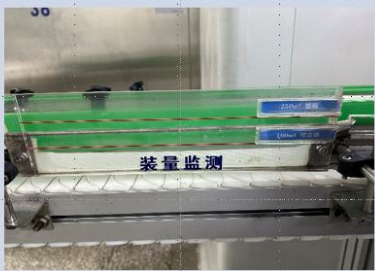
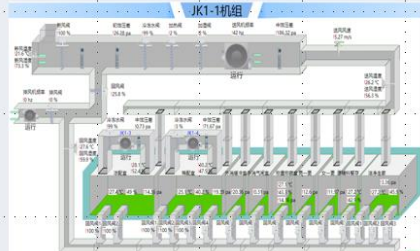
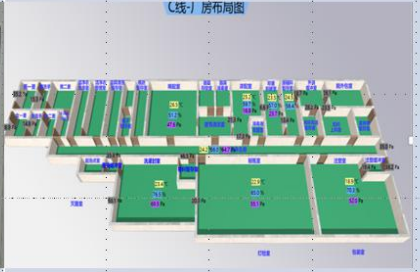
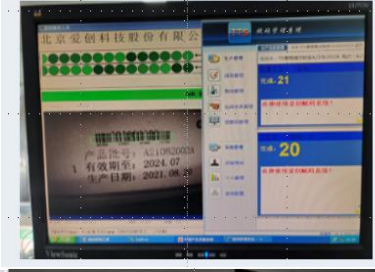
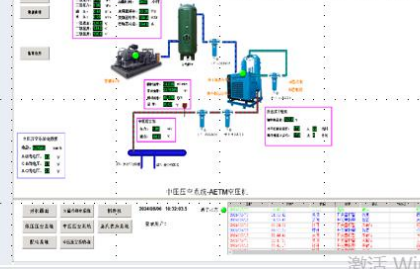


应用成效

- 1.工艺知识及资源管理：致使E6协同文档管理系统、文档管理系统（DMS）；
- 2.生产现场管理：海康威视监控系统、精益生产管理方法；
- 3.产品质量追溯：电子监管码系统、码上放行平台、药品安全风险管理部质量管理体系（QMS）。

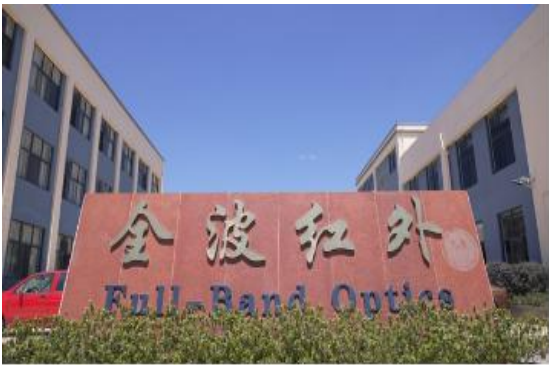
18 昆明南疆制药有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
液位检测系统	转型前：依靠人工目视和人工称重检测装量，难以精确测量； 转型后：通过视觉实时监测，不符合范围的立即进行报警并剔除；		
空调系统监控	转型前：所有设备依靠人工现场检查，难以发现风机系统运行情况； 转型后：通过监测整个系统状态，能及时发现系统问题并及时提醒操作人员处理		
洁净空调系统	转型前：需要人员到现场进行抄表和记录，难以发现房间状态变化； 转型后：通过传感器实时监测每个房间的状态，当状态发生变化时报警提醒，保障产品质量。		
产品追溯系统	转型前：通过打印电子监管码和扫描上传； 转型后：通过电子监管码和托盘进行组托关联，可实现前后信息同步，实时监控产品流转状态。		
灭菌水系统控制	转型前：依靠人工进行启停，故障率高，泵24小时运转，能耗高； 转型后：通过自控系统与使用端进行联动，按需启停，并通过监测保障用水压力，压力异常自动启用备用系统；		
空压系统	转型前：依靠人工抄录数据，导致数据不准确，难以用以分析和改进； 转型后：数据实时记录，可行程趋势图，按需进行数据导出进行分析运行情况；		

19 昆明全波红外科技有限公司

昆明全波红外科技有限公司注册资金，2023年营收1.17亿元，专注于红外光学镜头的研发、生产与销售。是国内知名的精密红外光机组件技术研发中心和制造商，产品广泛应用于红外测温、红外医疗、夜视监控等电子镜头领域，已成为国内红外光学镜头领域的重要企业。



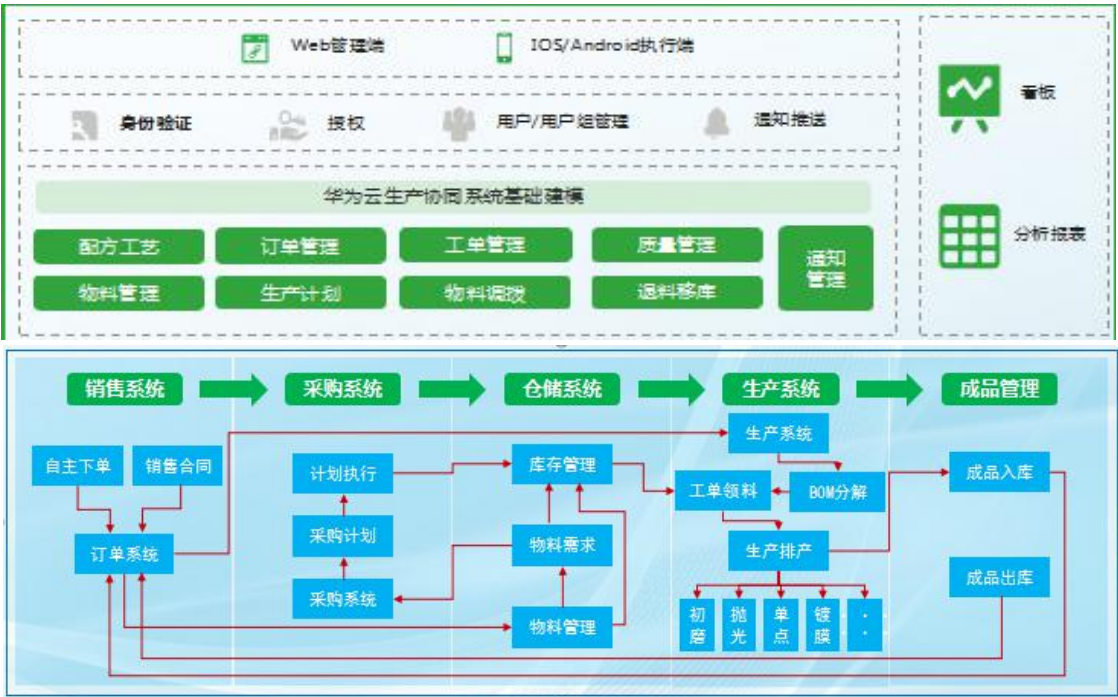
痛点与需求

- 1.数据应用多样化环节薄弱；
- 2.数据传递市场变化趋势的迫切性，研发数据集成需要提升空间；
- 3.新质生产力和设备更新，产业链的延伸和完善。



解决方案

通过华为云定制的业务全流程系统，利用MES、ERP系统分解产品BOM，实现集成管理。建立设备监测系统，利用传感器与软件实现设备实时监控。



应用成效

- 1.运营成本降低10%；
- 2.节约人力成本10%；
- 3.产品不良品率降低15%。

19 昆明全波红外科技有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
磨具加工	转型前：国产车床 转型后：18台全进口美国、德国超精密单点金刚石车床		
镀膜	转型前：旧式镀膜机 转型后：数控化集成式批量镀膜		

业务	说明	转型前	转型后
数控加工	转型前：国产车床 转型后：18台全进口美国、德国超精密单点金刚石车床		
检测	转型前：人工检测 转型后：智能设备自动化检测		

业务	说明	转型前	转型后
检测	转型前：人工片检测检测		
成像质量保障	系统化数据导出		

20 云南建源电力器材有限公司

云南建源电力器材有限公司成立于2002年3月注册资金3.05亿元，2023年营收2.12亿元。占地近200亩，拥有标准化厂房近3万平方米，有目前国内最先进的数控型钢联合生产线，数控型角钢钻孔生产线。是一家集设计、研发、制造全品类电压等级输电线路铁塔、铁附件及防坠落装置的电力特色专业制造厂家。

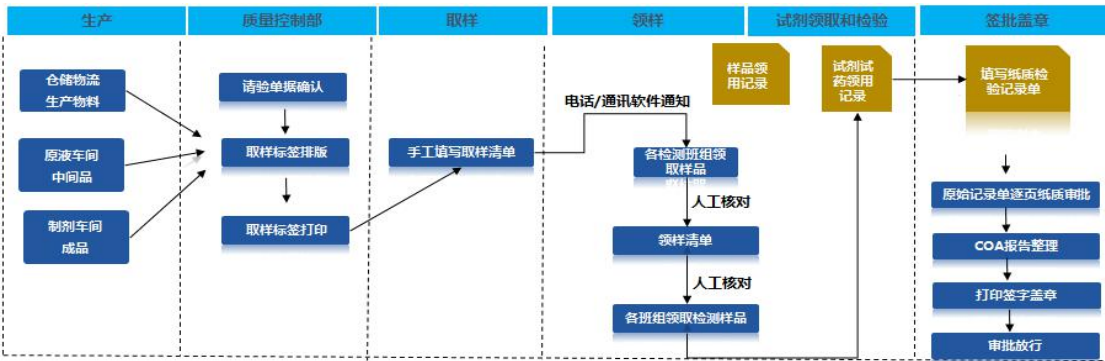


痛点与需求

- 1.因按图定制生产，生产放样任务重，准确率差、不及时；
- 2.生产产量统计无法实施进行统计，统计不准确；
- 3.生产报表人工统计，时间慢不准确。

解决方案

通过西门子LIMS系统采用WEB终端实现检验、生产、质量等作业，打通线上线下结合、仓储物流、检验计划、检验过程到检验结束的全业务流程，实现全流程数据聚合，实现记录电子化。



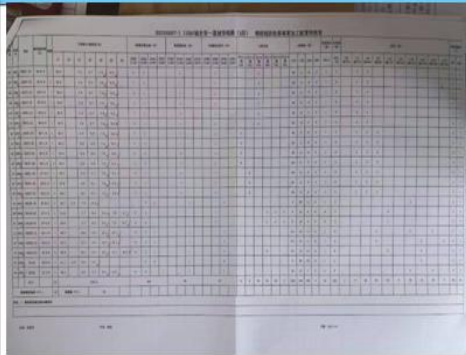
业务流程改善：
在业务流程上打通采购订单、放样、仓库、生产过程，质量管控，实现产量统计的准确、实时数据同步，产品质量易追溯

应用成效

- 1.提升生产效率40%，运营成本降低20%；
- 2.产品生产周期缩短10%；
- 3.产品不良品率降低30%，能耗降低30%。

20 云南建源电力器材有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
仓储管理	转型前：材料需求及下单都是手工EXCL表格统计，速度慢，准确率高。 转型后：由系统统一统计优化及统计材料需求，系统出库。优化率高，速度快，准确。		
生产产量统计	转型前：由各车间负责人，加工完成后，刷条码入库，存在刷码不及时，统计不准确。 转型后：系统实时直接获取生产设备生产数据，能及时反馈生产产量，及设备生产状态。		
理化试验	转型前：试验数据需在试验完成后，手工计算填写，并人工判定是否合格。 转型后：试验完成后，将试验数据录入系统，系统可自动判定是否合格。		
应收账款统计	转型前：手工EXCL表格统计，因涉及多个部门数据，需多个不能数据汇总后，才开统计完成。 转型后：系统自动统计，只需录入开票、收款，系统会自动生产应收账款统计，并与现在的用友软件对接。		

21 中铜（昆明）铜业有限公司

昆明铜业是专业从事高精电工铜材生产、销售和新产品研发一体化的现代铜加工企业，是西南地区最大的铜加工企业。主要产品有电工铜线杆、电工用圆铜线、纸包扁线、铜排、异型材及制品。2023年度铜加工材产量20.66万吨，产值126.7亿元，所属试点行业为高原特色电力装备制造。



🔍 痛点与需求

- 1.信息系统架构建设需求——遵循“一个平台、一套数据、业务融合、系统融合”的一体化信息系统建设原则；
- 2.主要数字化系统功能模块建设需求。

🔑 解决方案

铜金属流管理、生产性物资流管理、设备管理，在现有两套系统的基础上，以C/S架构Erp平台+SAAS云平台技术的信息化工具应用方式，按需开发简单实用的设备管理功能，满足设备管理信息化工具的需要。

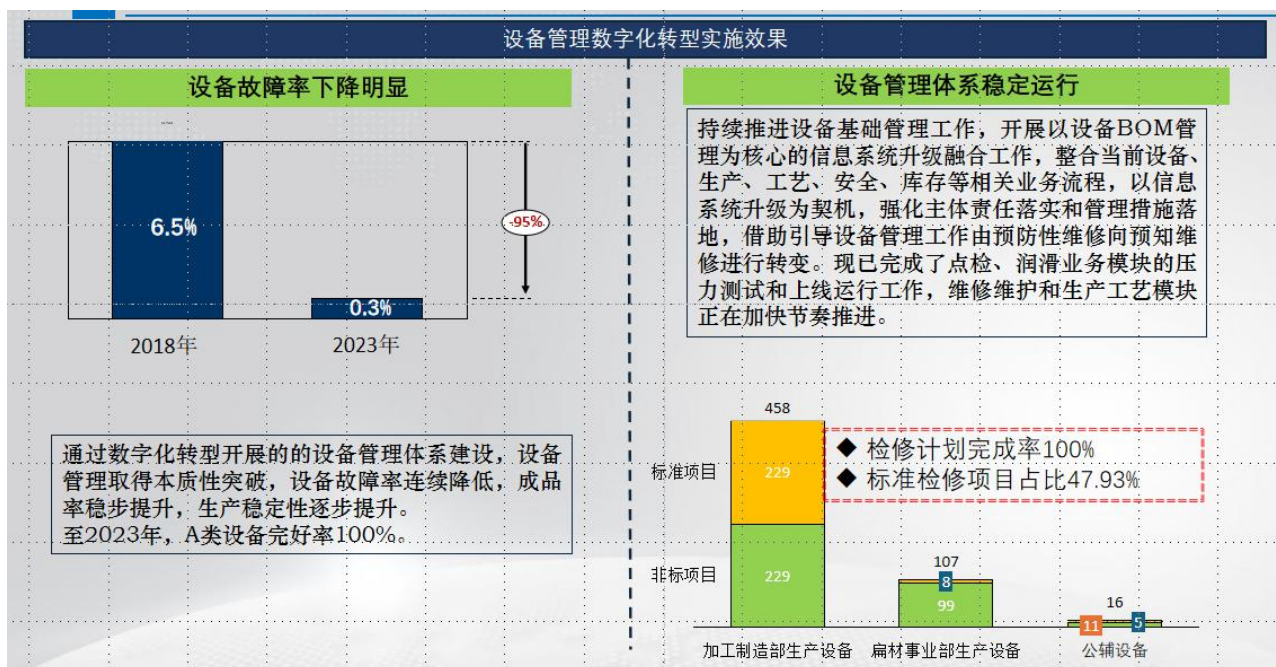
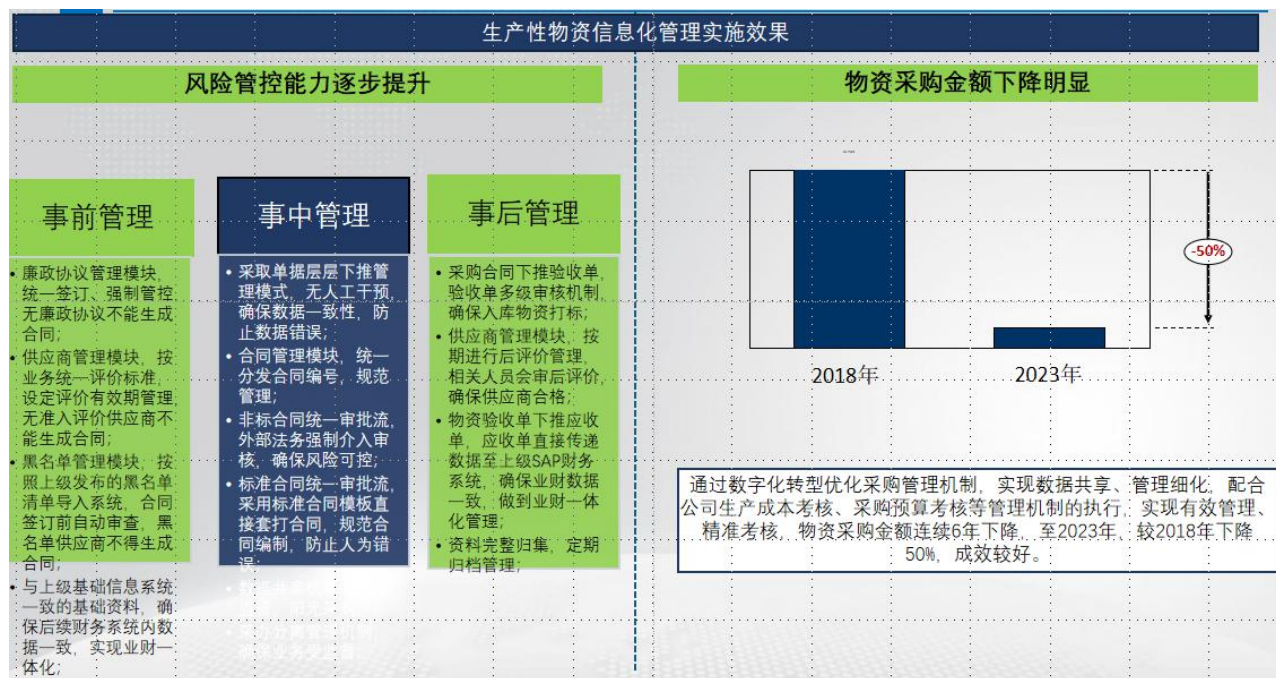


🔑 应用成效

- 1.铜金属流管理全流程贯通;
- 2.生产性物资管理全流程贯通;
- 3.生产性物资采购降本;
- 4.设备管理数字化;
- 5.设备作业过程数字化;
- 6.设备故障率下降明显。

21 中铜（昆明）铜业有限公司

数字化转型前后对比



22 云南多宝电缆集团股份有限公司

云南多宝电缆集团股份有限公司是一家集生产制造、技术研发、销售出口于一体的电缆行业现代化、规模化、综合实力深受客户信赖的企业。主导产品包括高电磁兼容性数字信号传输双屏蔽控制电缆，高阻燃防生物啃咬电力电缆等。



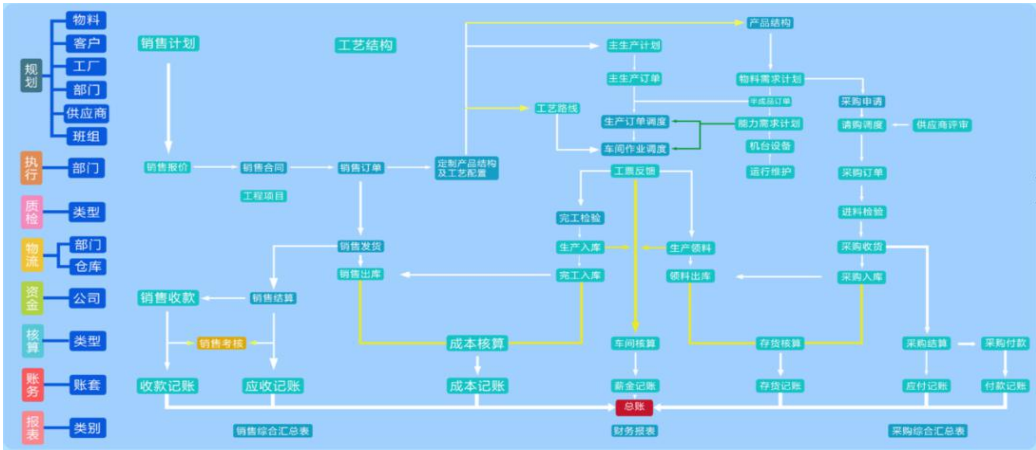
痛点与需求

1. 数据开发利用：建设金ERP系统对公司进行全面管控；
2. 技术实现：开发ERP系统，全面实现企业一体化管理；
3. 业务流程与组织结构：引入ERP系统-MES系统，建立完备的生产排产管理体系、订单流转管理体系、车间任务管理体系、车间作业排产及执行体系。



解决方案

建立从客户到研发、采购、生产运营、制造与质量控制再到顾客的全流程封闭数字化管理系统，形成全流程、全员参与的全生命周期业务管理体系，利用信息技术，提升应用全面质量管理理念的有效性。

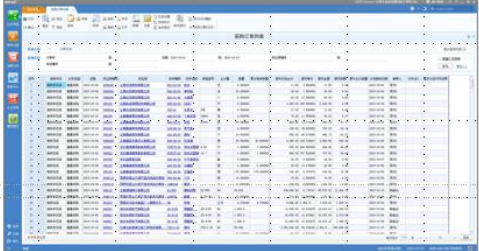
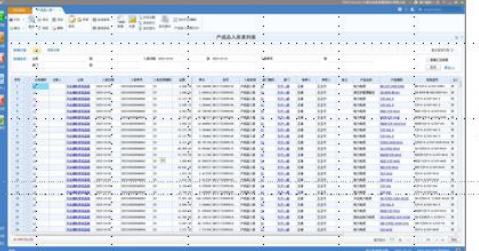
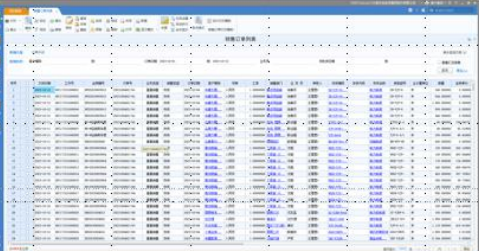


应用成效

1. 采购管理流程：减少流程环节，提高效率，减少人工错误；
2. 库存管理流程：减少手工做账环节；
3. 销售管理流程：指导生产，信息同步；
4. 财务管理流程：实现财务数据和业务数据的有效整合，达到规范企业管理。

22 云南多宝电缆集团股份有限公司

数字化转型前后对比

序号	业务流程	转型前	转型后	转型后效果图
1	采购管理流程	人工统计、管理采购信息；料品请购、采购、收货等流程均是纯靠人工进行审批，走纸质资料。	通过用友U8系统和金思维ERP系统进行采购信息维护；相关权限人员可在系统直接查询信息；采购合同审批流程通过OA系统实现，审批后的信息自动同步至用友U8系统。目前金思维ERP系统与用友U8系统联动，减少流程环节，提高效率，减少人工错误。	 用友U8系统 采购订单  ERP系统 采购订单
2	库存管理流程	仓储人员线下制作EXCEL表格进行仓储的数据管理。	通过使用用友U8系统和金思维ERP系统进行原材料入库、出库、产品入库、销售出库的发起与审批；减少手工做账环节。	 用友U8系统 产成品入库  ERP系统 采购入库
3	销售管理流程	基于人工的方式进行管理。	通过用友U8系统和金思维ERP系统进行销售业务的管理，订单审批完成后下推到生产环节，指导生产。销售合同审批流程通过OA系统实现，审批后的信息自动同步至用友U8系统。减少流程环节，提高效率，减少人工错误。	 用友U8系统 销售订单  ERP系统 销售订单

23 益海嘉里(昆明)食品工业有限公司

益海嘉里（昆明）食品工业有限公司于2010 年成立，位于昆明市晋宁区，占地约413 亩，总投资 18 亿。年加工小麦 40万吨面粉、大豆 100 万吨榨油、植物油 30 万吨精炼、年产 40 万吨包装油产线，预计可实现年营收 80 亿。将成为云南最大的综合性粮油食品加工企业，为云南绿色食品供应和就业提供最大支持。



痛点与需求

- 1.传统园区管理，人工内勤与保安提供整体园区管理，流程繁琐，耗费时间久；
- 2.线下沟通运营计划，沟通罐区库存、质检信息准确性难保证；
- 3.人为对设备、样品量、检验数据台账、库存等信息进行统计，无法做到有效性以及实时性。



解决方案

通过自研智慧园区管理系统，实现全业务自动、自助。智慧罐区管理系统从基础数据、存货管理到系统跟踪、作业报表全自动生成，对厂区管理实时分析，形成科学决策与智能控制，提高生产效率与生产质量。



应用成效

1. 节省人力成本20%以上；
2. 生产效率提高20%；
3. 合格率比改造前提高6%；
4. 安全检测水平提升至95%。

23 益海嘉里(昆明)食品工业有限公司

数字化转型前后对比

数字化转型前

- 需要人工操作：人工制卡、保安监磅、手动抬杆放行等（增加人员工作量和工时，人工操作有出错风险）；
- 流程繁琐：预约需要对应人员沟通、需要制卡、司机需要下车刷卡、保安监磅后刷卡、访客需要纸质申请审批等；
- 人员进出需要刷卡放行，员工卡授权管理不方便，卡遗失传统园区的人工管理方式不仅效率低下，而且容易出错。



数字化转型后



数字化转型前

- 罐区作业涉及管路复杂，作业情况无法全面可视化展示；
- 生产作业计划由贸易运营经多次传递最终到现场操作人员，环节多，耗时长。
- 跨部门对接业务流程未标准化，如发生人员变动需要较长培训、学习周期；



数字化转型后



24 云南云彩金可生物技术有限公司

云南云彩金可生物技术有限公司成立于2013年，位于石林县台湾农民创业园区，注册资本6550万元。公司一期、二期、三期总投资1.6亿元人民币，生产基地占地600余亩，年产天然虾青素纯品7.5吨，农业年产值约为1.1亿元人民币，现已成为中国最大天然虾青素生产基地，位于同行业世界前列。



痛点与需求

- 1.因按图定制生产，生产放样任务重，准确率差、不及时；
- 2.生产产量统计无法实施进行统计，统计不准确；
- 3.生产报表人工统计，时间慢不准确。



解决方案

通过北森和用友两大系统云化部署、网络连接和万物互联，实现对客户、供应链伙伴以及生产设备和环境的实时感知。通过提供数智化平台，如业务中台、数据中台、智能中台等，帮助企业实现数字化转型，提升企业的数字化水平。



应用成效

1. 提高生产效率达30%；
2. 降低运营成本10%；
3. 拓展市场渠，经济效益提升30%。

数字化转型前后对比

序号	业务	实施功能模块	转型前	转型后
1	北森系统	组织管理、考勤管理、薪酬体系、绩效管理、学习培训		
2	OA系统	费用报销、合同审批、档案管理、事项申请、付款申请、用章管理等		
3	用友	生产模块、进销存管理、委托加工、财务管理、固定资产管理		

序号	业务	转型前后的成效
1	北森系统	1、自动化流程：通过电子化系统自动化执行招聘、员工档案管理、考勤和薪资计算等流程。2、数字化记录：所有员工信息和文档都以数字化形式存储，易于访问和备份。3、提高效率：自动化减少了人为错误，提高了数据处理的速度和准确性。4、数据集成：实现了数据的集中存储和管理，便于跨部门的信息共享和整合。5、快速响应：系统可以快速响应员工请求和问题，提高服务质量。6、实时报告和分析：系统提供实时数据报告和分析工具，帮助管理层做出更明智的决策。
2	OA系统	1、通过自动化信息处理、优化工作流程，能够显著提高企业的工作效率。流程自动化减少了人工操作，提高了流程执行的规范性和透明度从而提升生产效率。2、通过无纸化办公和减少中间环节，OA系统有助于降低企业的管理成本。它通过减少纸质文档的使用、降低打印、存储和邮寄成本，为企业节省了大量运营成本。3、通过提供电子邮件、即时消息、加强了企业与外部的联系。这有助于企业更好地与市场沟通，拓展市场渠道。4、作为企业信息化的重要组成部分，提高了企业的信息化水平。它帮助企业实现信息的快速传递、共享和整合，从而提升了企业的数字化水平。
3	用友	1、通过云化部署、网络连接和万物互联，实现对客户、供应链伙伴以及生产设备和环境的实时感知。这有助于企业更有效地监控生产过程优化资源配置，从而提升生产效率。2、提供的服务如数据治理、数据中台等，可以帮助企业实现数据的应用和服务，进而降低运营成本。此外，通过智能化的生产管理和供应链优化，减少资源浪费，降低环境影响，符合国家对绿色发展和生态文明建设的战略要求。3、支持企业实现业务创新、管理变革和IT简化的互联网化发展，这有助于企业拓展市场渠道，增强市场竞争力。同时，用友云市场聚合了所有生态伙伴企业应用与服务产品，为企业提供全方位一站式服务，进一步帮助企业拓展市场。4、通过提供数智化平台，如业务中台、数据中台、智能中台等，帮助企业实现数字化转型，提升企业的数字化水平。这些平台支持企业快速、高效且高价值地推进数智化。

25 昆明德和罐头食品有限责任公司

昆明德和罐头食品有限责任公司始建于1946年，是中国最早开始生产制造罐头的企业，著名的“德和”牌商标，取自于孙中山先生“饮和食德”的题字。2023年资产总额7.2亿元，营收2.61亿元。德和作为云南省罐头食品行业历史最悠久的企业，奠定了云南罐头行业的基石，是全国最早的八个罐头出口商标之一。

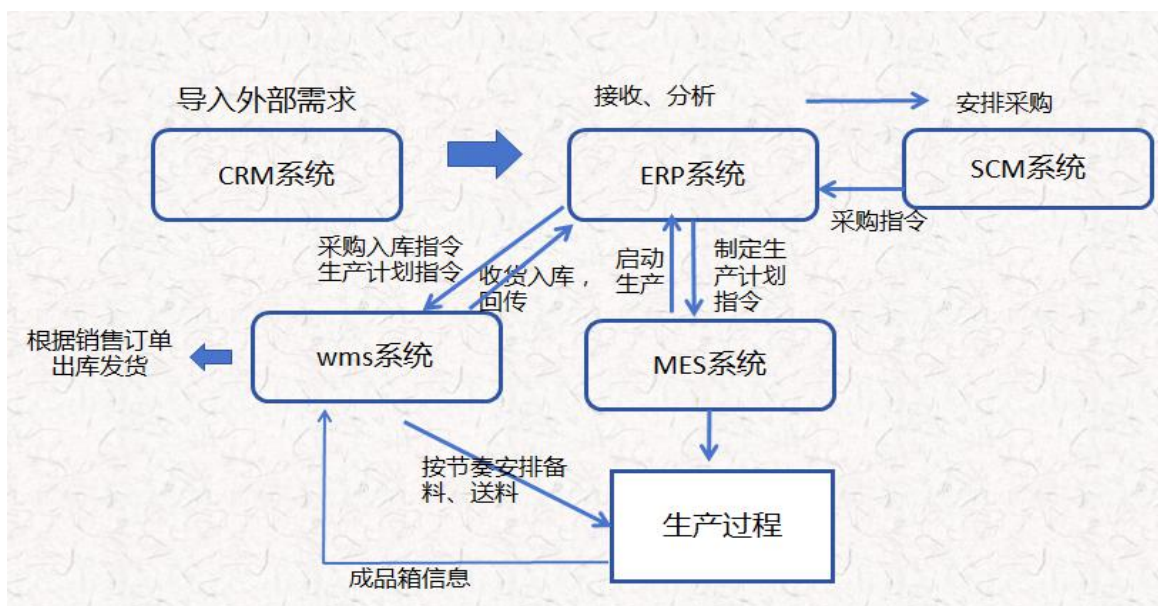


🔍 痛点与需求

- 1.传统订单式生产为主，手写物料标识卡，
- 2.车间设备大多数为传统设备，需转型智能化，数字化；
- 3.生产报表人工统计，时间慢不准确。

🔑 解决方案

通过智能管理系统在自动化基础上，接入成熟的信息化/成套系统，通过两化融合全面突破原有半自动化生产、人工管理模式。本次项目投产后生产以ERP为主导，CRM、SCM、MES/APS、WMS联动，实现原材料采购、生产计划、成品入库、成品销售的联动。改进生产过程中的工艺参数，使生产过程中的各项指标达到最佳状态。



📈 应用成效

1. 提升生产效率40%，运营成本降低15%；
2. 产品生产周期缩短30%；
3. 产品不良品率降低30%，能耗降低15%。

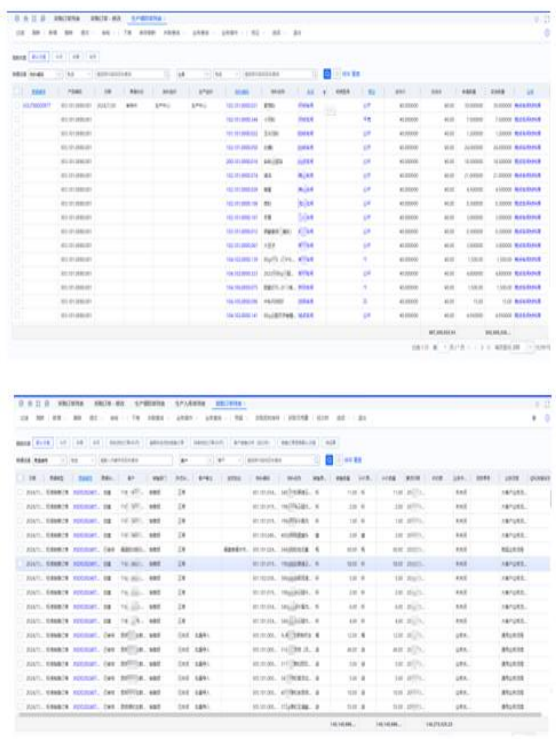
25 昆明德和罐头食品有限责任公司

数字化转型前后对比



数字化转型前

数字化转型后



26 昆明金桂坊饼业有限公司

金桂坊饼业有限公司成立于2000年，坐落于昆明经开区。公司占地15亩，有4500平方米现代化食品生产车间，3000平方米仓库，1000平米综合行政区。2023年产值 2225.37万元，昆明食品烘焙领域的头部企业，曾参与云腿月饼的地方标准制定，被云南省标准化协会授予了特别贡献的殊荣。



痛点与需求

- 1.各部门日常业务传统手工，纸质工单下达专职统计员统计生产进度及报工；
- 2.员工手写物料标识卡，时间人力成本高；
- 3.全下线手工记录，有追溯需求。



解决方案

通过华为云生产协同系统采用移动终端应用实现物料、生产、质量等作业，打通采购订单、仓库、生产计划、生产过程到成品的全业务流程，全流程数据聚合。在业务流程上打通采购订单、仓库、生产流程，实现准确、实时数据同步产品质量易追溯。



应用成效

1. 部门协作率提升15%;
2. 运营成本降低10%;
3. 人工成本降低20%。

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
物料管理	转型前：表格记录，不利于数据同步，易出错 转型后：统一录入系统，在系统维护，实时同步给所有业务流程		
计划管理	转型前：计划员接收订单，手工计算计划订单物料，线下下发指令。 转型后：计划员在生产系统创建订单、执行计划运算、投放计划、系统自动下发工单		

业务	说明	转型前	转型后
采购入库	转型前：使用钉钉创建采购订单，线下计算采购需求 转型后：在华为云生产协同系统创建采购订单，库存实施同步到其他业务流程		
物料调拨	转型前：生产凭计划员配料表到仓库领料。 转型后：系统计算订单计划及物料，工单下发后向仓库推送调拨单，将生产所需物料调拨至生产车间		

业务	说明	转型前	转型后
物料移库	转型前：线下手工记录 转型后：在生产协同系统变更物料库存信息。	需更新移料前后仓库库存信息	
生产退料	转型前：使用川云维护退料信息，无法与计划员及采购员进行实时同步 转型后：退料在生产协同系统中进行入库，库存信息实时同步		

27 云南西南农牧集团股份有限公司

云南西南农牧集团股份有限公司位于昆明市经开区，2020年云南省“金种子”企业，2023云南企业100强，制造业企业100强。2023年集团营收：16.22亿元，有1个省级饲料工程技术研究中心、2个院士工作站、国际科技示范园。集饲料研发与产销，畜禽育种与养殖为一体的产业化、国际化、平台化、社会化的高新技术企业。



痛点与需求

- 1.全产业链经营、业务种类多，业务管理模式老式传统，需向精细化管理模式转型；
- 2.集团经营规模不断扩大，满足多组织管控职能的要求；
- 3.现有不统一，无法覆盖国外业务统一。



解决方案

通过金蝶大数据云平台（KCP）建立统一的纵向管控到底、横向融合到边的管控信息平台，满足监管及经营决策对信息的及时性、准确性要求。实现业务管理与财务管理高度融合，财务核算、固定资产、采购管理、库存管理、销售管理、成本核算等业务财务一体化。

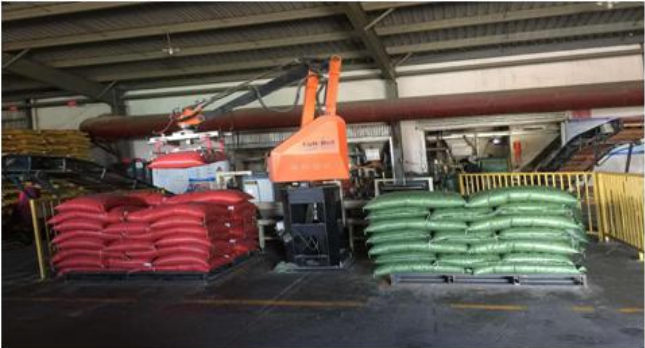


应用成效

1. 运营成本降低16%；
2. 设备综合利用率提升30%；
3. 安全生产指标提升10%。

27 云南西南农牧集团股份有限公司

数字化转型前后对比

板块	项目	说明	项目展示
制造设备数字化	机械臂	转型前：同样岗位的工作需要8个工人才能完成 转型后：降低了人工成本、提升了人工作业的安全系数	
制造设备数字化	Brill配方管理系统	转型前：配方管理使用EXCEL表进行管理，由手工进行计算配方。效率低，易出错。 转型后：系统根据原料成本价来计算出最优的配方。提升效率、降低生产成本。	

板块	项目	说明	项目展示
制造设备数字化	饲料智能化生产线	转型前：很多生产环节需要人工进行处理，效率低，出错率高。 转型后：减少了人工参与的环节，降低了人工成本、提升了人工作业的安全系数。	 

28 昆明云线粮食制品有限公司

昆明云线粮食制品有限公司原隶属于昆明饮食服务有限公司。成立于2018年1月，注册资本壹佰万元整，坐落于富民县工业园区东元生态食品加工园区，规划用地13.69亩，建筑占地面积3950平方米，车间厂房的建筑面积15251.14平方米，总粮食库建成立体钢板库，米库420平方米，库容800吨。



痛点与需求

- 1. 改进米粉生产模式，提高自动化程度，提升单位面积产能，降低能耗和管理成本，规范米粉生产各环节；
- 2. 解决米粉传统加工效率低、品质不稳定等问题，建立绿色、高效的智能化生产新工艺，显著提升生产效率和产品品质，实现日产100吨鲜粮制品。

解决方案

采用鲜湿米粉智能化产线实现生产全过程智能化控制，数字化信息交互——通过数字化创新配方和工艺，重点突破保鲜关键技术。本项目致力于传统食品工业化，食品工艺与智能制造技术完美融合，为食品行业提供集成了生产工艺数字化、无人化，近零排放的智能化生产整体解决方案，助力“健康中国”和“乡村振兴”国家战略的早日实现。

车间数字化设计实现制造过程全流程管控



应用成效

- 1. 产线设置中控室，中控服务器和产线所有设备进行联网通讯，实时监控操作产线的状态以及修改工艺参数等；
- 2. 设置云端监控平台，手机端实时查看产线运行状态及实时产量等数据信息；
- 3. 成品率大大提高：由原来70%左右提升到99%；
- 4. 节能：原生产用水量10吨水/吨米，现1吨水/吨米。

数字化转型前后对比



工作环境恶劣
加工效率较低
品质稳定性差
食品安全隐患

米粉的传统加工方式



环境整洁卫生
产线提质增效
品质优良稳定
产品安全性高

米粉的规模化、标准化、智能化生产

29 康师傅（昆明）方便食品有限公司

公司是云南省内最大的方便食品生产基地，基地内配置6条生产线：（两条桶面线（360、380）、三条袋面线（420、420、300）、一条香爆脆线），连续三年公司营业收入均超过13亿元，构建了配备完善的生产销售体系是康师傅控股方便面事业全国重要生产基地之一。



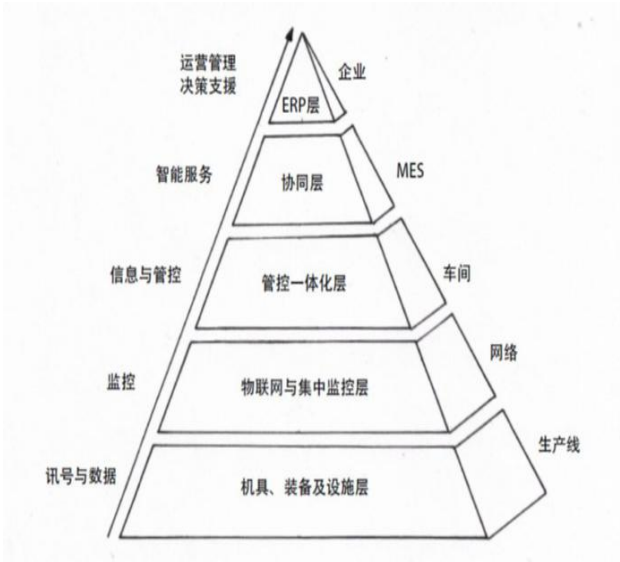
痛点与需求

以“高站位构建数字化体系架构、实现公司数字化高质量管理水平”为公司数字化转型实施标准，从项目建设实现目标、技术工艺及水平、智能装备运用、车间设备联网搭建等环节高标准设计、高标准实施，助力公司数字化建设水平达到全省行业领先水平。



解决方案

项目的数字化管理体系按五个层级：ERP管理层、MES协同层、管控一体化层、物联网与集中监控层和机具、装备及设施层进行建设。



应用成效

1. 实现跨系统数据集成，沉淀数据资产，业务协同；
2. 设备实时监控，生产异常情况在线预警，实现降本增效、品质保证；
3. 实现工厂内组织、人员、账号统一管理，提升管理效能。

数字化转型前后对比

一、实现生产过程数字化

1.改造前：公司在计划调度、生产作业、质量管理、安全管理和数据采集集成等方面基本依靠人工和单据进行日常管理和信息交换，同时，在数据采集集成方面基本无条件实现。

2、改造后：

（1）计划调度：公司各职能部门以产品订单为引导，以SAP R3综合管理系统平台为实施基础，运用“店码系统”实现订单接收；运用MRP系统、品类品项排单销售-供应进度自动报表系统实现生产排产并收集、整理生产数据进行持续优化。

2.2生产作业：公司在全面引进、实施以SAP R3综合管理系统平台为代表的先进技术同时也通过先进智能化的引进迭代升级全面实施设备、装置、产线升级的生产作业，从总体上保障系统与设备的融合，截止 2024 年 5 月，公司制造部门智能设备占有率超过 95%，同时，在SAP R3综合管理系统平台的基础上接入生产在线状态监测系统（PDMS）及面饼在线称重系统、面饼视觉检测、打印视觉检测系统、料包及叉子视觉检测系统、和X射线异物检测系统一系列生产执行系统，对生产现场可能出现问题的面饼质量、物料投放、异物检测、打码等环节进行数字化建设，减少人为因素，保障品质安全，实现生产作业的数字化管控。

二、完成供应链数字化

1、改造前：公司供应链基本依靠人工和单据管理。

2、改造后：建立数字化的供应链运营体系

2.1采购部门通过 SAP R3综合管理系统平台和康师傅采购协调平台 建立了物料供运商库，先期完成的物料价格、服务能力评估等信息建设，同时，结合采购周期和转良周期设定安全库存线；

2.2生产计划部门运用 MRP 生产排产系统完成排产后，MRP 系统自动对物料进行领用计算并通过 品类品项排单销售 供应进度自动报表系统传导至 SAP R3综合管理系统平台，当物料存量接近安全库存线，SAP R3综合管理系统平台自动通过康师傅采购协调平台生成采购订单。

三、智能储运管理数字化

1、改造前：公司储运管理基本依靠人工和单据管理。

2、改造后：建立智能储运管理数字化

2.1数字化仓储体系

2.1.1 SAP R3 综合管理系统平台并接在智能赋码系统实现了“一物一码”。

2.1.2通过软件“智能储存系统”和硬件“自动化输送码垛系统”构建了智能立体库。

30 康师傅（昆明）饮品有限公司

公司秉承“质量就是生命”的理念，先后通过了质量管理体系认证、食品安全管理体系认证、危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证、环境管理体系认证、职业健康安全管理体系、能源管理体系认证、上海迪士尼认证；2017 年通过昆明市市级企业技术中心认定、2020 年获得“10 佳创新企业”、2023年通过“国家级绿色工厂”认定。

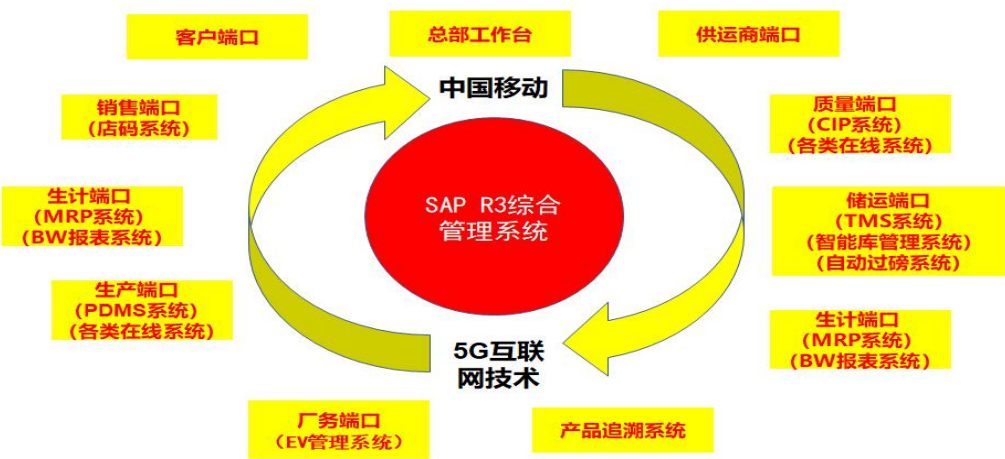


🔍 痛点与需求

- 1. SAP R3综合管理系统为平台实现各业务端口的互联互通；
- 2. 高质量、高标准完成数字化转型建设，确保数字化水平测试达到三级、争取四级水平。

🔑 解决方案

建设生产在线状态监测系统（PDMS）系统、MRP生产排产系统, 立体库视觉检测自动入库系统等打造制造协同管理平台。



📈 应用成效

- 1. 实现跨系统数据集成，沉淀数据资产，业务协同；
- 2. 设备实时监控，生产异常情况在线预警，实现降本增效；
- 3. 实现工厂内组织、人员、账号统一管理，提升管理效能。

数字化转型前后对比

1、实现产品综合能耗降低：

实施前单位产品综合能耗：0.032tce/t；万元产值综合能耗：
0.189tce/t；

项目完成后公司单位产品综合能耗控制到0.0223tce/t 、万元产值综合
能耗控制到0.1426tce/t以内。

2、提高生产效率

项目将节能制造技术贯穿于产品的设计、生产、管理、服务、储存、运
输各个环节，进一步提高企业装备水平和管控能力。提高生产效率近 6%，
预计新增年产饮料 126 万箱，预计实现销售收入 5670 万元。

3、在项目全面完成后开展数字化水平测试，预计测评结果可达到四级。



31 云南拓东味业食品有限公司

拓东味业始创于1684年，始称永香斋，至今339年的历史。1915年荣获巴拿马万国博览会一等奖；90年代荣获全国首届食品博览会金奖、香港国际食品博览会银奖；2000年后荣获中国驰名商标、中华老字号、非物质文化遗产、云南农业龙头企业等无数荣誉称号。



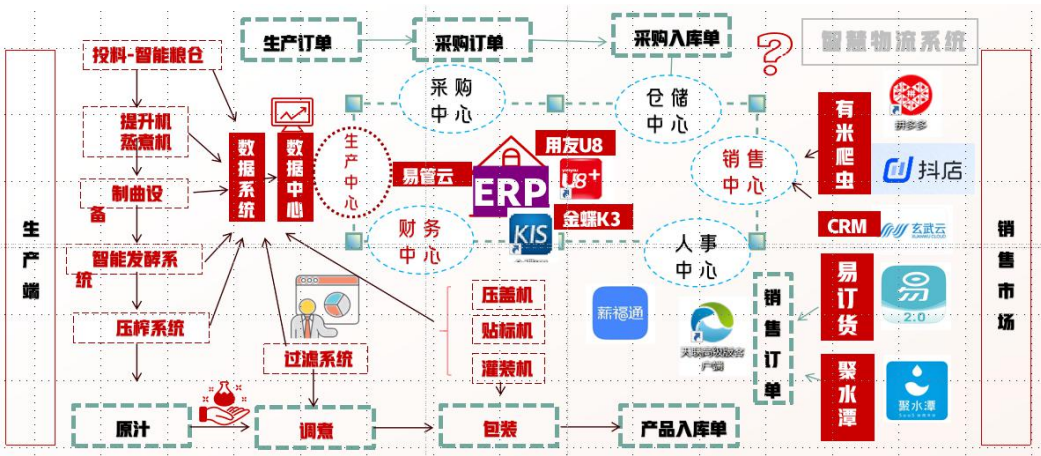
痛点与需求

- 1. 打通生产智能设备数据传输，助力产品质量提升；
- 2. 构建健全的网络管理系统，实现各模块交互联互通；
- 3. 引入先进的管理系统，规范引导一线员工作业，促进业务拓展。



解决方案

通过数字化生产理系统开发、销售管理、数据分析平台搭建等多个方面实现生产自动化、管理精细化、销售智能化，大幅提升企业整体运营水平。

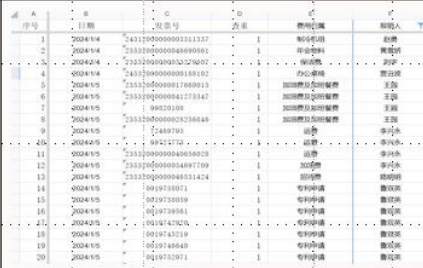


应用成效

- 1. 生产效率提升：与转型前相比，生产周期缩短了30%，产品不良率降低了20%；
- 2. 供应链管理优化：实现了库存的实时监控和预警，减少了库存积压和缺货现象，提高了客户满意度；
- 3. 数据分析能力增强：能够更准确地把握市场动态和客户需求，为决策提供有力支持。

31 云南拓东味业食品有限公司

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
前处理环节	转型前：手工贴标，速度慢、效率低； 转型后：自动灌装、贴标、压盖，高效一体灌装，产品极大转变；		
包装环节	转型前：密集型劳动，效率低，纸箱折叠不整齐；员工劳动大； 转型后：设备制自动装箱，包装速度快，包装规整漂亮；		
成本核算	转型前：手工分摊产品成本，计算简单粗放，成本不精确； 转型后：系统自动卷积运算，按工序工时分摊折旧、损耗等各项费用，产品成本可靠，产品营销策略更加精准；		
发票管理	转型前：销项发票无法与订单关联，无法查询；进项发票手工登记查重，工作量大，耗时较长； 转型后：销项发票开具后，自动回传至ERP系统；查询管理方便，进项发票自动查重；		
电商管理	转型前：数据获取困难，清理整理数据耗时费力，对账繁琐，工作量较大； 转型后：系统自动收集汇总订单，并跟踪消费者付款结算，售后订单清晰，对账渐变，库存管理清晰；		
销售管理	转型前：费用报销流程繁琐，费用投入效果无法评估；费用支付真实性难以核实；整理收集资料占用业务员大量时间； 转型后：规范业务拜访行为，拜访轨迹及费用投放记录自动上传至系统，费用管理效率高；		

32 昆明雪兰牛奶有限责任公司

昆明雪兰牛奶有限责任公司是新希望乳业控股公司旗下全资子公司，拥有84亩厂区，3个专业化奶牛养殖场，27个奶牛合作社，饲养荷兰斯坦奶牛总数15000余头，全部实现机械化挤奶；生产系统引进国内、国际先进的巴氏奶、酸奶、UHT、奶粉生产线20条，雪兰系列产品销售至云南、贵州、广西、广东等地。

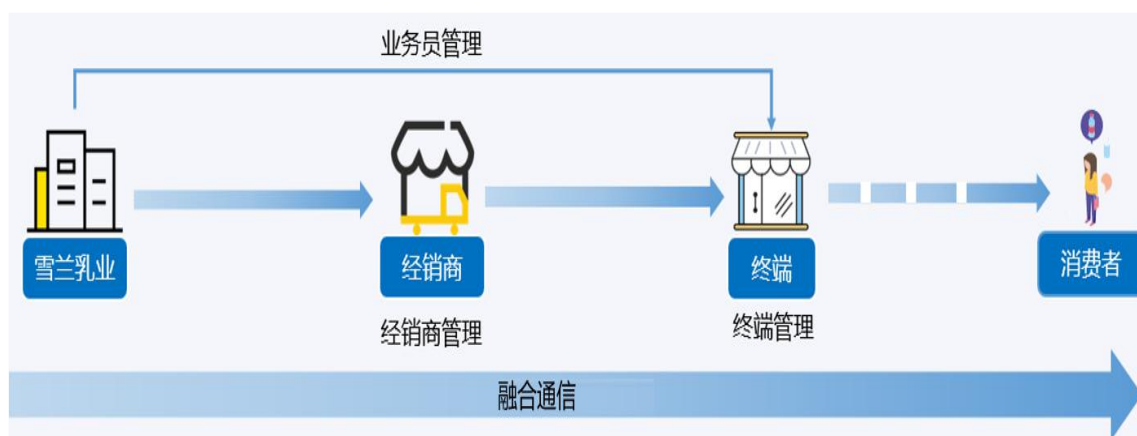


🔍 痛点与需求

1. 加强传统渠道的营销管控；
2. 提高雪兰的分销率、终端铺货率；
3. 提高业代效能；
4. 改善终端陈列；
5. 提升消费者精准触达能力。

🔑 解决方案

整体方案——1+N “链式”数字化转型建设方案：提升业务效能、提升经销服务质量、提升终端动销、提升用户触达。



📈 应用成效

1. 1+N “链式”数字化转型新方法，推动云南省低温乳品产业协同创新；
2. 整体信息化建设带来的价值体现：不断提升价值，推动系统闭环实现；
3. 全渠道智慧营销SaaS平台，助力提升门店动销效率，实现降本增收。

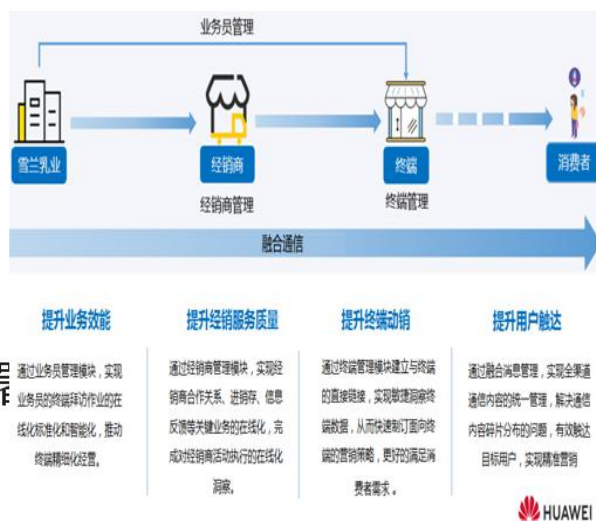
32 昆明雪兰牛奶有限责任公司

数字化转型前后对比

数字化转型前



数字化转型后



数字化转型前

数字化转型后

[illegible]

33 云南连宸食品有限公司

云南连宸食品有限公司位于宜良县食品园区，2014年建厂2015年正式投产，总投资1.2亿元，占地近40亩，年产值1亿元。2023年国内市场占有率为16.11%。2021年被认定为云南省绿色食品“20佳创新企业”。2021年被认定为国家“高新技术企业”。是一家专注玫瑰鲜花饼加工销售的省级重点农业产业化龙头企业之一。



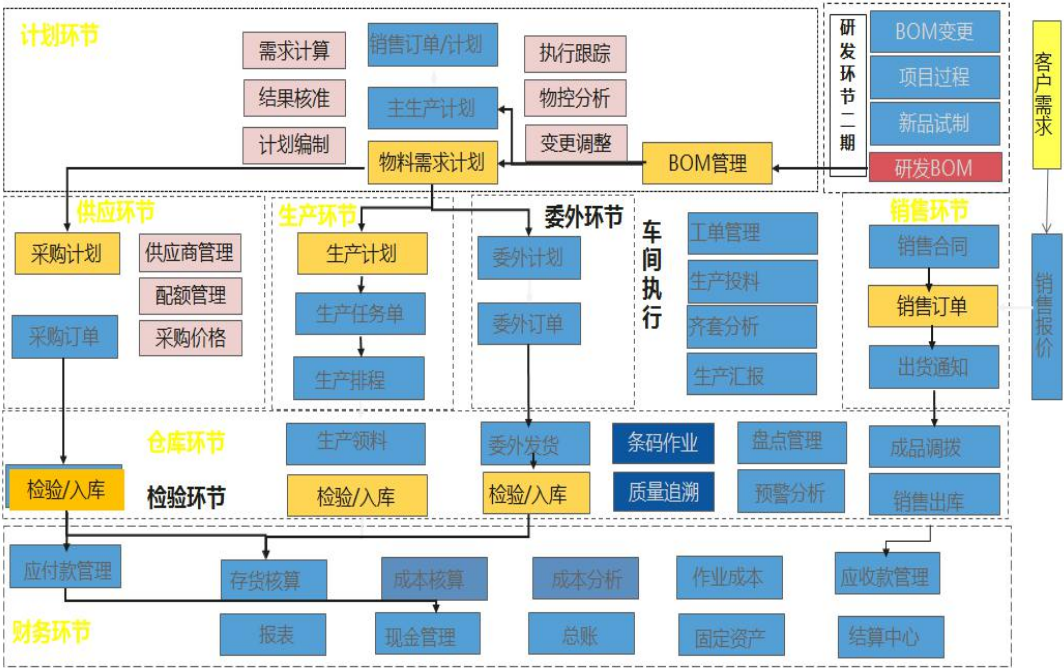
痛点与需求

- 1.各部门日常业务半手工+半系统，数据共享和及时性不足；
- 2.多系统运用、业务流程未协同、信息割裂；
- 3.现有系统对业务覆盖不足，系统应用需要改进。



解决方案

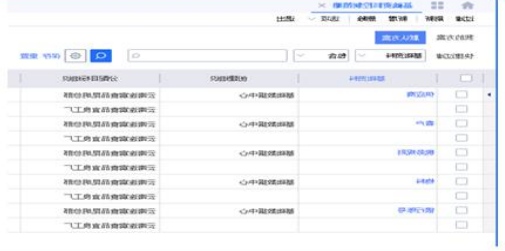
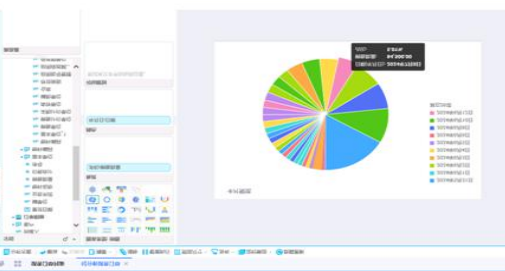
通过金蝶“研-产-供-销-财”一体化智能ERP系统，统一基础资料平台，规范规则，减少重复，提升复用。销售、生产独立核算，建立完整的供应商评估及采购管理机制；进行精细化的质量管控和成本管控；合理优化库存，降低库存资金占用；加强往来资金管理，帮助企业建立更科学、高效的业务运营管理。



应用成效

- 1.提升生产效率15%，运营成本降低10%；
- 2.产品生产周期缩短20%；
- 3.产品不良品率降低30%，能耗降低20%。

数字化转型前后对比

业务	说明	转型前	转型后
基础资料管理	转型前：多组织各自管理，无法互通共用 转型后：统一基础资料平台，统一入库，规范规则，减少重复，提升复用		
销售管理	转型前：销售员接收到客户订单合同后转给工厂生产，直接在工厂下达生产任务单。 转型后：销售、生产独立核算，销售需求转化内部采购需求，销售-采购-生产一体化。		
外部采购	转型前：采购业务比较分散，无专职人员管理。 转型后：需求-采购-收货入库一体化，指定对应唯一采购员，采购业务全链拉通。	采购业务无专人负责，部分货物到场后仓库通知验收才知道有此笔采购业务，无法预测和为生产提供参考计划。	
生产计划	转型前：正常排产过程中，源头客户需求变化，插单改单业务频繁，无规范流程处理。 转型后：需求变更需源头修改客户订单需求，修改后同步生产变更，按规范流程处理，便于后续追溯。	生产过程中改单、插单业务比较频繁，无统一流程，靠人为信息传递，传递过程可能存在信息缺失或错误。	
统计报表	转型前：手工统计，数据不准确，且易出错。 转型后：系统自动生成报表，数据准确，且可追溯。	数据统计手工统计效率上主统计	
质量管理	转型前：手工记录，数据不准确，且易出错。 转型后：系统自动生成报表，数据准确，且可追溯。		
采购		转型前	转型后

34 昆明建新园食品销售有限公司

昆明建新园食品销售有限公司成立于2017年12月，注册资本1000万元整，位于富民县工业园区，规划用地10.49亩，2023年营业收入2650.39万元。是国家商务部“早餐工程试点单位”、“中央厨房试点企业”。先后获得了“中华老字号”、“中国驰名商标”、“中华人民共和国商业部饮食业优质产品金鼎奖”。



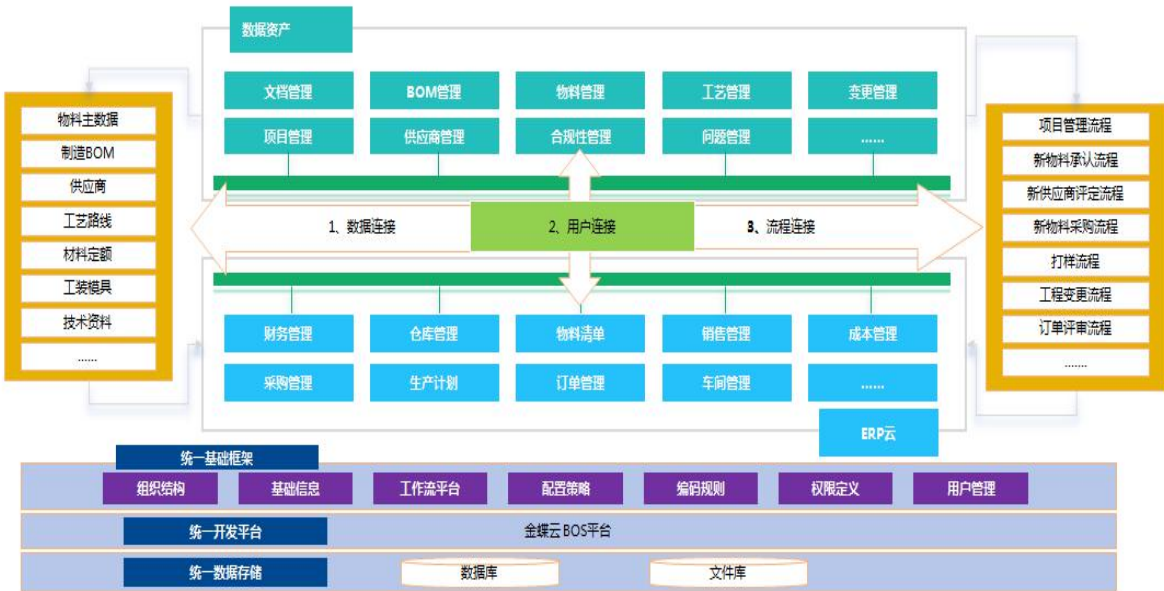
痛点与需求

- 1.传统订单式生产为主，人员成本较高，
- 2.增加安全溯源可查，保障食品安全；
- 3.生产车间物料人工统计，时间慢不准确。



解决方案

通过金蝶云星空系统搭建统一的信息化平台，实现公司整体的财务、供应链、生产制造的统一管控与协同，实现统一管控标准、业务财务一体化、对内部组织的精细化考核，搭建基于移动互联网时代的门店工作平台，让公司连接上游供应商及下游门店销售方面更顺畅。



应用成效

1. 数字化等级达三级，成熟度指数提高30%，行业领先；
2. 研发投入产出比增30%，客户覆盖范围扩大10%，品牌影响力增强；
3. 合格率提升至95%，不良反应率下降50%, 生产与管理成本分别降低15%和20%。

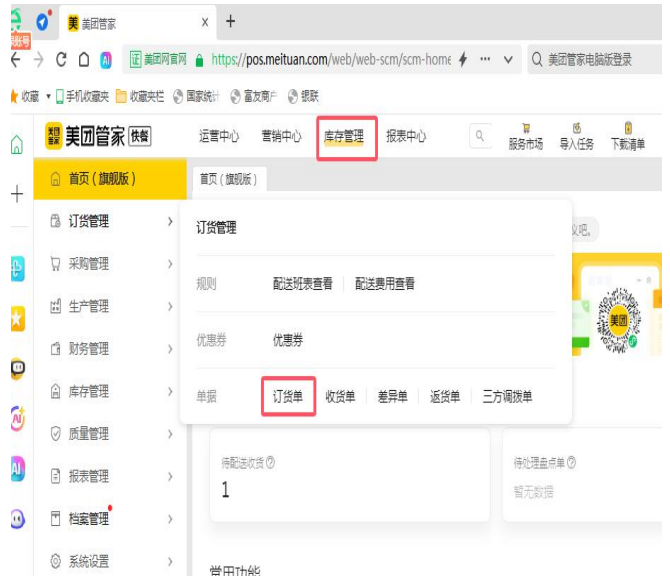
34 昆明建新园食品销售有限公司

数字化转型前后对比

数字化转型前



数字化转型后



数字化转型前



数字化转型后

