

# 缺工讓CNC加工業老闆 遇到哪些痛？

## 人力成本大幅提升

- 找不到人，領刀老半天
- 臨時請假，代理人找誰
- 突然離職，沒交接清楚
- 新人報到，刀具霧煞煞

## 時間成本居高不下

- 找刀花時間，領出來核隊也花時間
- 寫在紀錄本上要花時間
- 二次重工轉到電子檔
- 重新編輯所需的報表

## 分工、倉儲管理 混亂不清

- 刀桿亂擺放
- 誰領用？誰歸還？
- 缺多少？備太多？
- 沾滿灰塵



PART  
01

# 刀片管理



# 實際案例

客戶A從事國外重型機車相關零組件加工，  
廠內CNC約30台，  
銑刀、車刀...大約100多種刀具，  
廠長於年初時已備妥一整年份的刀具量...

今年7月就已經把「**全年度**」的刀具量領完，  
雖不排除是上半年訂單產能增加，使用刀具隨之增加，  
但已曝露公司在刀具庫存管理的風險，  
以及**領刀明細**與**工單**沒有任何驗證文件。

# 導入後



- 24小時待命
- 無紙本領刀
- 資料庫紀錄：領出/入庫
- 自動編輯常用報表
- 不用二次重工
- 報表可轉出 / 編輯 / 儲存
- 可遠端查詢庫存現況

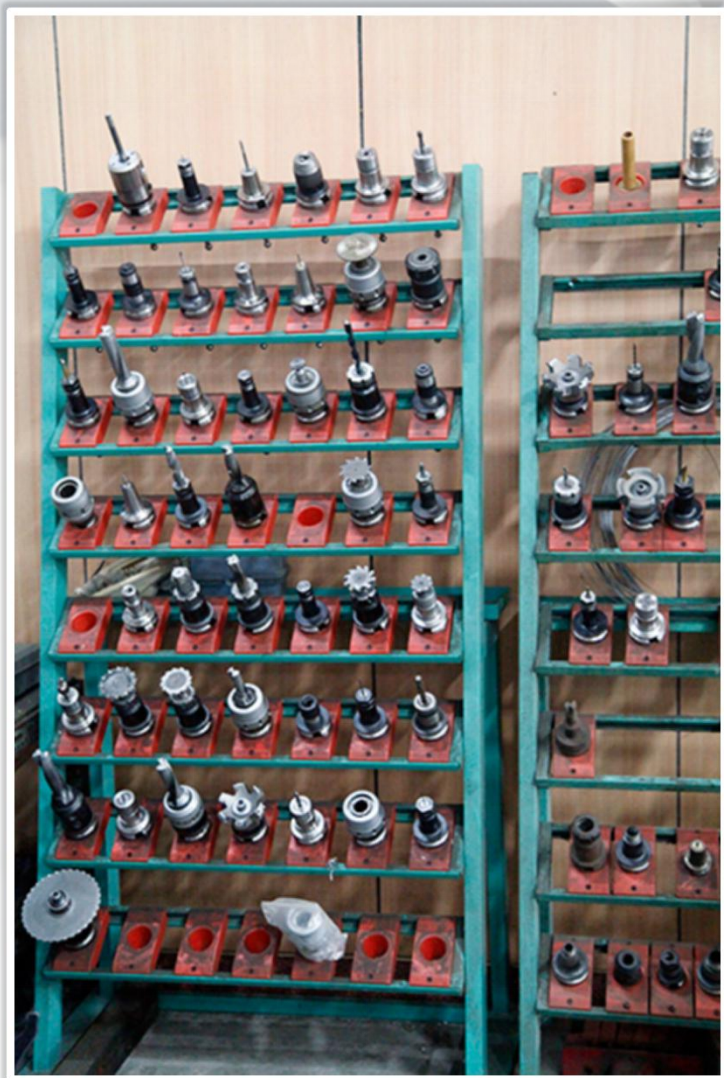


PART  
02

# 刀桿管理



# 實際遇到的問題



現況：

自行取用、人工記錄

可能遭遇問題：

- 庫存不符
- 不知閒置可用刀桿有哪些
- 缺少刀桿 (改變製程因應)
- 庫存積壓 (多備刀桿)
- 刀桿還回時隨意擺放

# 實際案例

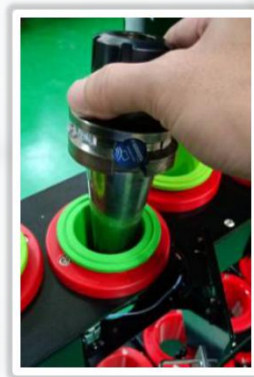
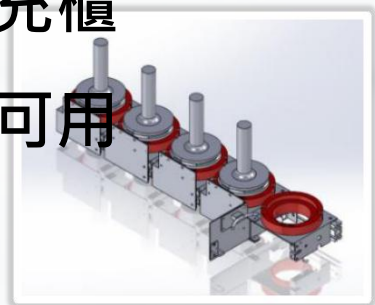
客戶B從事金屬加工零件，  
廠內CNC約30多台，  
BT30、BT40刀桿為主，  
BT40居多，各式型號均有，  
總共約200支，(BT30/40各半)  
但是每支單價不菲...

## 客戶需求：

1. 建立刀桿使用履歷
2. 嚴格控管出入
3. 最好能單支上鎖 / 解鎖
4. 使用逾時未歸還，需警示通知

# 導入後

- 刀桿管理
- 最大205刀桿Max
- **每支獨立上鎖**
- 可存放多種規格的刀具
- HSK、BT、CAPTO、動力刀座
- 專利刀桿保護套防鏽防刮(選配)
- 可擴充櫃
- 停電可用







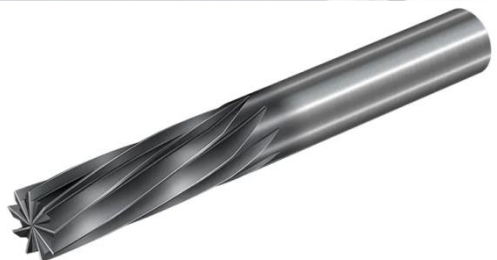
PART  
03

# 其它管理



# 實際遇到的問題

銑刀



鑽石刀



鑽石車刀 / 氮化硼



現況：

高單價刀具難以管理

具有重量的刀具難以存放

可能遭遇問題：

- 刀具成本控管
- 不知閒置可用其它有哪些
- 如何管理二手刀具
- 販賣機式無法荷重

# 解方



- 高單價物料
- 耐用物料管理
- 高精度管理
- 單格管控
- 單層荷重70/180公斤
- 單櫃荷重500/1000公斤
- 可客制化格位空間
- 150-300種刀具管理
- 可擴充櫃
- 停電可用



PART  
04

# 系統整合



# 鼎新ERP工單整合實例

- 可與ERP系統進行整合、自動生成領料單(資料交換)

ERP系統操作畫面截圖，顯示工單管理功能。畫面包含多個標籤頁，如「基本資料」、「工單資料」、「相關資料」、「工單來源」、「生產材料明細」、「產品序號」、「備註」及「異動資料」。當前顯示的工單為「4母工單輸入」，品名為「POST EXHBLPLUS 鑽1」，規格為「(ROHS 低硫含鈣 藍夾主鑽) 材質: C3604」。畫面下方顯示「物料明細」表格，列出了各項物料的需求數量、單位及狀態。

項次	項序	部位	說明	作業編號	說明	作業序	BOM料號	總應發數量	單位	說明	參考單位數量	參考單位	需求代買數量	已發數量	超領數量	未發數量	未足數量
20	0	A...					00000000000000000000	22,000	PCS	PCS(個/)	22,000	PCS	0.000	8,000	0.000	14,000	14,000
30	0	A...					00000000000000000000	15,000	PCS	PCS(個/)	15,000	PCS	0.000	15,000	0.000	0.000	0.000
40	0	A...					00000000000000000000	38,000	PCS	PCS(個/)	38,000	PCS	0.000	14,000	0.000	24,000	24,000
50	0	A...					00000000000000000000	11,000	PCS	PCS(個/)	11,000	PCS	0.000	2,000	0.000	9,000	9,000
60	0	A...					00000000000000000000	22,000	PCS	PCS(個/)	22,000	PCS	0.000	0.000	0.000	22,000	22,000

- 可與MES或ERP系統串接整合
- 避免重新輸入ERP系統中已建立的工單號碼、BOM表、刀具料號等資料
- 透過API呼叫方式實現ERP系統與刀具管理櫃的資料同步
- 提升兩邊系統的整合與作業效率。

# 如無法與ERP交握 可另選擇用「工單維護+領刀」

