

数字化精益生产管理

白皮书

目录

Contents

Part 0 前言

01 精益生产管理面临的挑战

- (1) 理论与实际脱离现象严重
- (2) 前期宣传和执行工作不到位
- (3) 推行见效慢容易半途而废
- (4) 企业内外部缺乏整体配合
- (5) 缺乏数字化管理工具

02 数字化精益生产管理方案

- (1) 设备巡检管理
- (2) 集成式生产管理
- (3) EHS管理
- (4) Andon快速响应
- (5) CI合理化建议
- (6) 员工好行为
- (7) 供应商管理

03 数字化精益生产管理的优势

- (1) 降低产品库存
- (2) 提高生产效率
- (3) 降低人力成本
- (4) 保障产品质量与生产安全
- (5) 生产过程持续精益

04 客户实践案例分享

- (1) 能源行业客户
- (2) 制造业客户

Part X 结语

前言

preface

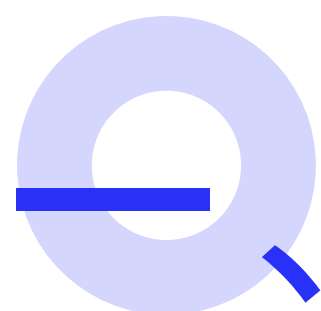
对制造企业来说，生产设备管理不到位、生产效率低下、产品质量参差不齐等现象已经成为阻碍其发展的重要问题。因此，越来越多的中国企业开始引入精益生产管理模式来加强自身的生产管理，以提高整体竞争力。

精益生产(Lean Production，简称LP)是对日本丰田 JIT(Just In Time)生产方式的赞扬。麻省理工《国际汽车计划》研究团队主要成员、《改变世界的机器》作者沃麦克，在他与琼斯合著的《精益思想》中介绍了由丰田公司推出的在生产组织、管理方面的一种好方式，我们称这种方式为“精益生产方式”(即精益生产)，用这种方式能以“越来越少的投入获得越来越多的产出”。

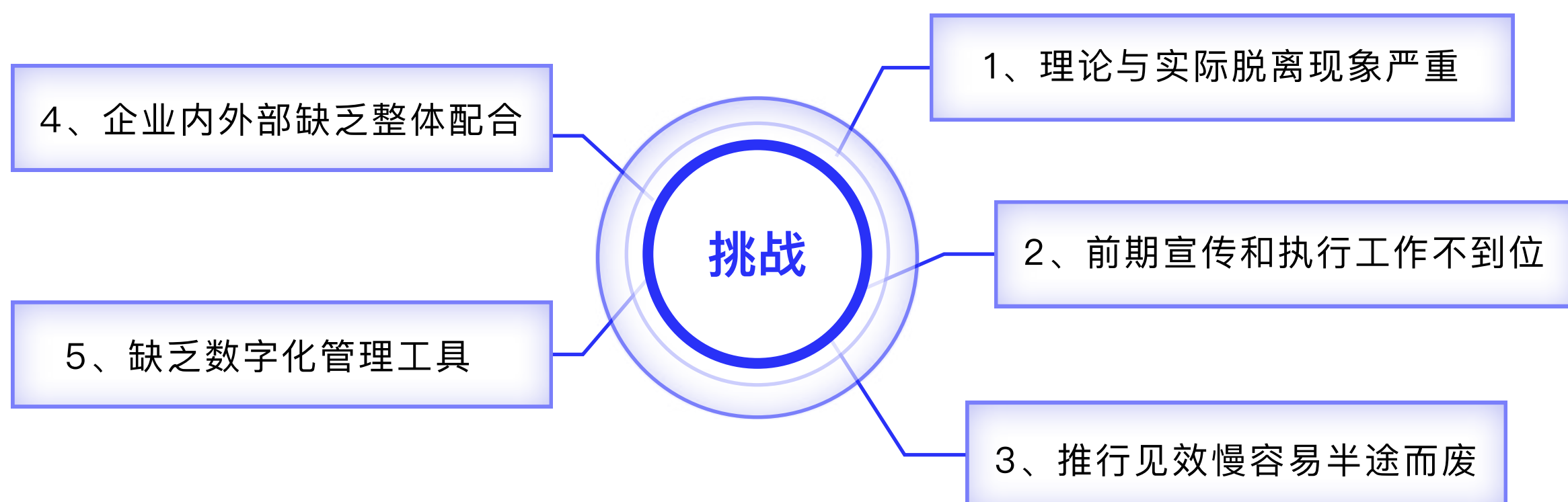
随着精益生产理论的成熟，企业家们逐渐明白精益生产不仅仅是一种生产管理模式，更是一种管理思维，只有做到全员积极参与改善、保障准时生产，才能使其得到卓有成效的推行。

然而随着互联网、云计算、大数据等科学技术的发展，以及先进制造业国家战略规划(美国)、工业4.0(德国)、制造2025(中国)等理念及政策不断提出，原有粗放式的生产制造模式将进一步被取代，精益生产也进入到了数字化时代。

本白皮书将对新形势下的精益生产管理推行所面临的问题做深入解读，详细分析数字化精益生产管理相对传统生产管理方式的优势，并结合轻流客户最佳实践总结优质的数字化精益生产管理方案，供生产制造行业的朋友们参考。



精益生产管理面临的挑战



(一) 理论与实际脱离现象严重

很多企业管理者仅仅以提高利润为目的，对精益生产的实质不够了解，盲目照搬丰田等其他企业的管理模式和方法，导致“完美的理论”并不能有效落地，理论与生产实际严重脱离，进而导致整体效率没有提高，也就达不到最初的推广设想。

精益生产不能片面从某一个方面来了解和实施，而是要从原材料到最终交付给用户产品的生产全过程进行改善，它要求做到“全员积极参与改善、保障准时生产”，理解了精益生产的本质才能更好地将理论进行落地实施。

(二) 前期宣传和执行工作不到位

精益生产的推进靠的是基层管理者和员工，在推广的初期会增加这些人的工作量，但是又不能立马让他们感受到实际的利益，所以如果前期宣传不到位，就会导致这些人的百般阻挠，精益生产的推广就很容易搁浅。

所以此时最好的办法就是鼓励大家学习并理解精益生产能够带来的好处，加强全员（从管理层到基层普通工人）的精益生产教育和培训，做好前期宣传。在执行的时候，当产量上升或者完成特定的精益活动之后，需要及时给予员工短期的奖励，从而增加他们的执行积极性。

（三）推行见效慢容易半途而废

推行精益生产不是一蹴而就的事情，尤其是这样的大型工程往往更加需要一个长期的转变过程，基本上都需要经过一段时间运行，才能有好的成果体现，这个时候如果提前进行终止，那就很容易半途而废了。

因此，要给精益生产的推广留一个缓冲期，不能过分着急，短时间内没有看到结果和明显改变是很正常的现象，只有沉下心来，好好按照既定的计划执行并逐步做相关的改进和优化，才有可能实现精益生产管理。

（四）企业内外部缺乏整体配合

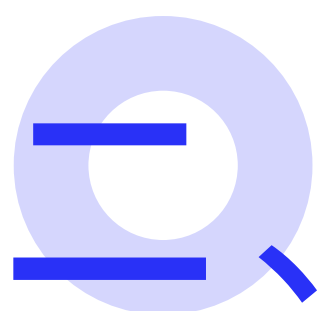
精益生产是一种全新的管理理念和体系，它不仅仅是生产部门的事情。对内，它需要财务部、人事部等其他的部门的积极配合；对外，它需要供应商的配合。

这些部门达成统一的步调，积极配合生产部门贯彻执行好精益生产的推广，才能够产生良好的效果。

（五）缺乏数字化管理工具

在大多数传统企业中，很多业务场景下大家都是采用纸质单据的方式来记录、申请处理各种业务事项，导致信息容易丢失、数据查找十分不便。所以管理者在没有太多可以提供决策依据数据的情况下，往往会根据历史经验做决定。

在精益生产管理过程中，我们不光需要把合适模式及方法执行到位，还需要依赖相关的数据和事实做决定，所以如果采用数字化管理工具，不光可以记录精益生产的执行操作，同时也可以通过系统数据详细分析施行的效果如何，为管理者决策提供更加有效的依据，把精益生产上升到数字化的纬度。



数字化精益生产管理方案

针对企业在数字化精益生产过程面临的难题并结合轻流客户最佳实践，我们总结出七大业务板块优质的数字化精益生产管理方案，供生产制造行业的朋友参考。

（一）设备巡检管理

1. 痛点问题



维修效率低



巡检不规范



保养不及时



考核难管理

2. 轻流设备管理解决方案

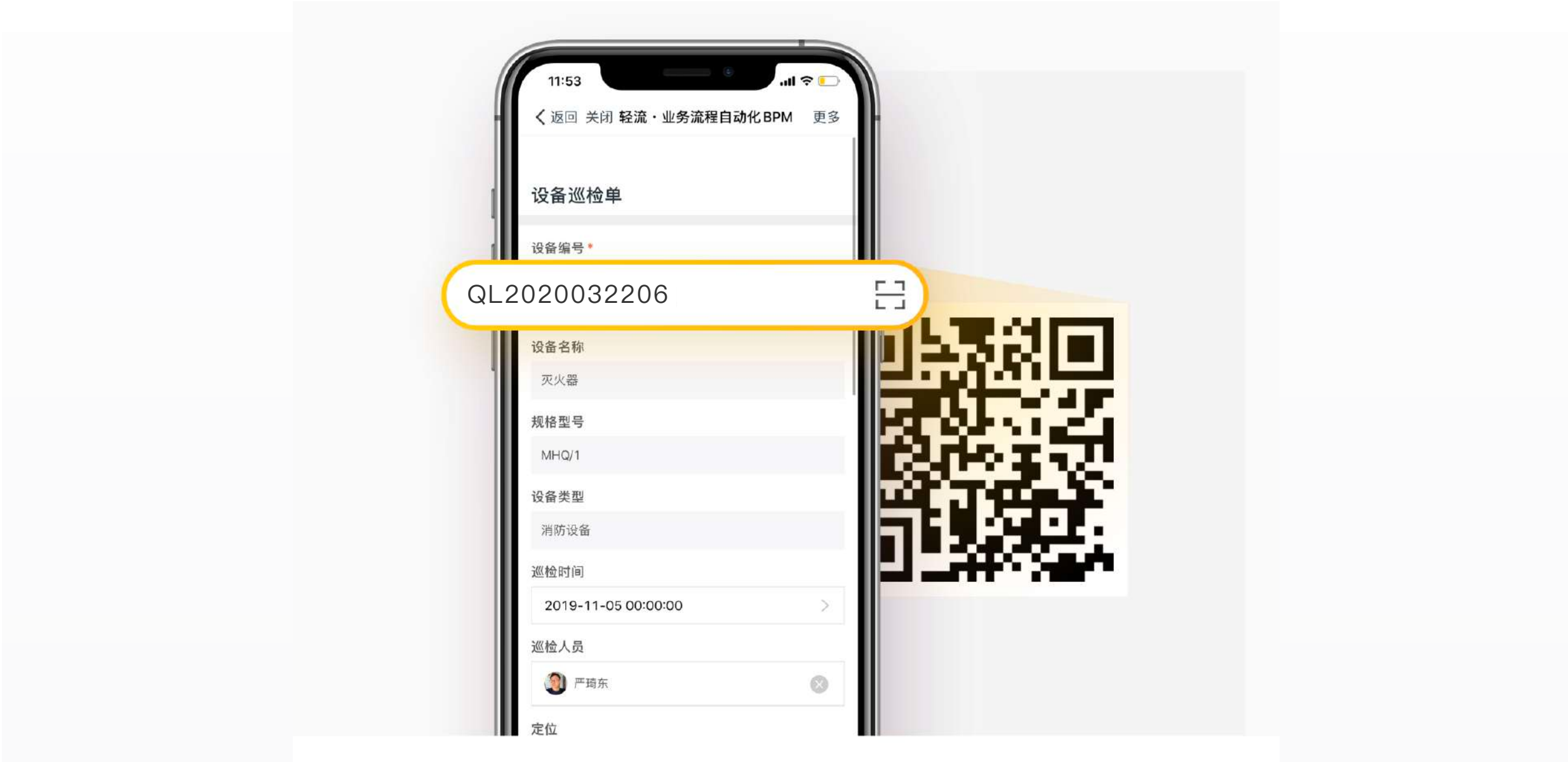
为了帮助企业更好地解决设备管理中面临的种种问题，轻流推出的设备巡检管理系统，可以有效提高设备巡检效率：



如上图所示通过轻流的设备巡检管理系统，维修人员、巡检人员、库存管理员、保养人员、管理员得以实现交互沟通，提高设备管理效率。

(1) 一物对一码

在轻流设备巡检管理系统中，每个设备对应一张专属二维码，直接扫码就能查看设备信息和之前的维修记录，确保信息准确无误。



(2) 巡检流程标准化

通过轻流进行标准化的设备巡检流程，制定规范的巡检方案，现场定位与拍照，规避假巡检、漏检；巡检结果异常时可自动生成维修工单等。而且全程无纸张巡检，手机直接扫码查看设备信息、填写巡检记录。



(3) 实时通知故障报修

通过轻流的设备巡检管理系统，可实现上报、更新、验收、处理、分配的设备维修数字化协同闭环，移动端扫码随时随地上报，工单自动流转至负责人，维修完毕后，申请人进行验收。



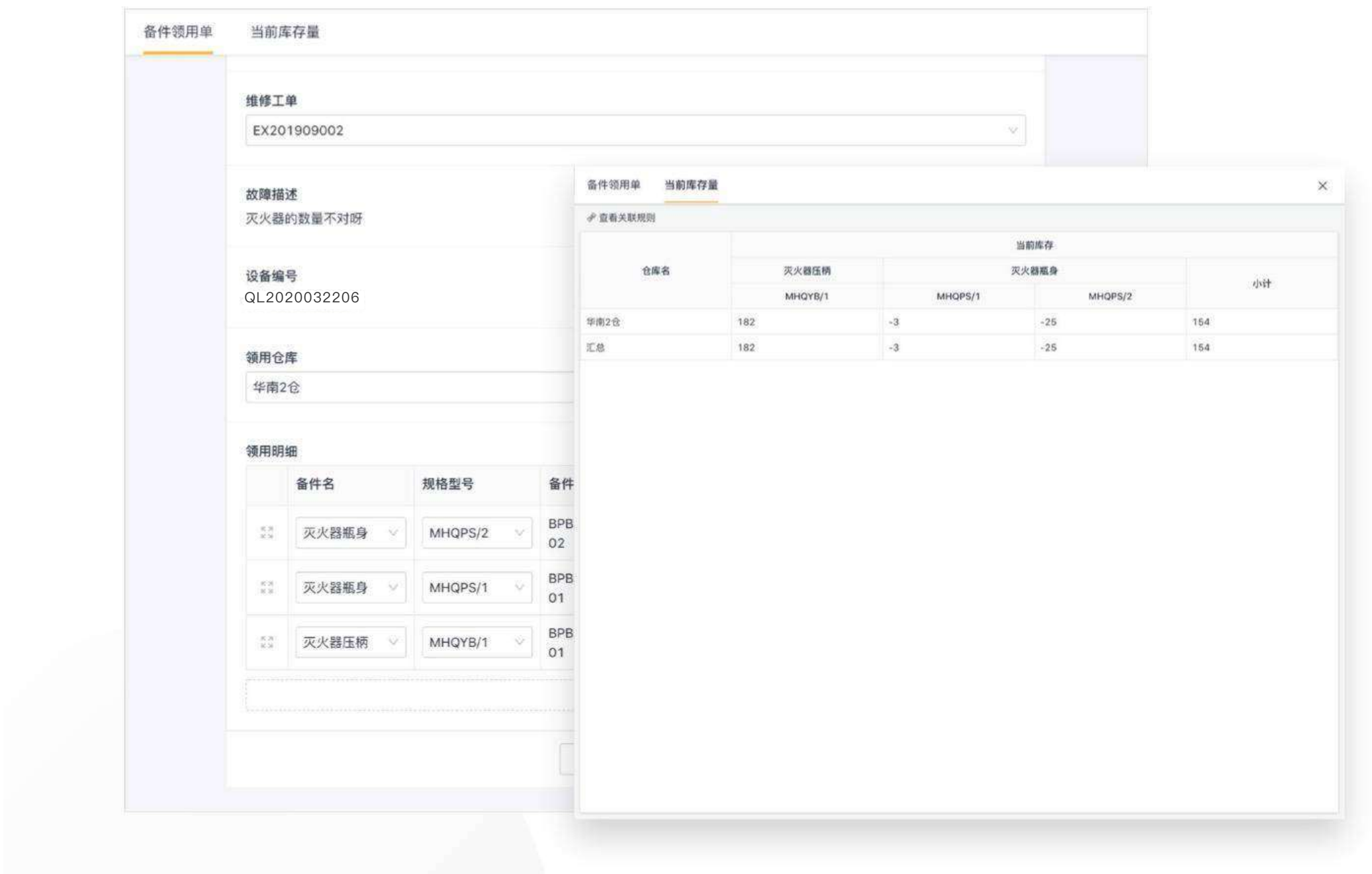
(4) 设备保养系统化

在该设备巡检管理系统中，设备保养能够进行日历化管理。通过日历查看保养计划，待保养任务一目了然，并且做到实时提醒，到了保养时间自动提醒，再也不用担心忘记。



(5) 备件管理清晰化

该设备管理系统可以帮助企业实现清晰的备件库存管库，备件的使用与工单一一对应，精准掌握备件用途取向；库存信息一目了然，方便对备件进行及时补充。



(6) 数据分析全面化



3. 应用场景



消防器材安全巡检
灭火器、消防栓、
消防安全巡检...



建筑施工设备
塔吊、配件箱、
技术交底...



生产车间设备管理
锅炉、磨刀器、
成型机...



石油化工电子巡检
高配网、热风炉、
配碱车间...



更多场景
连锁门店巡查、
物业小区安全巡查...

(二) 集成式生产管理

1. 痛点问题



生产排期不合理
缺少科学的排期规划
导致订单无法按期交付



车间进度不透明
车间生产记录杂乱
产能利用率低下



产品质检不规范
质检过程不明确
记录难以追溯



物料管理混乱
补货滞后，或库存积压
物料流向不清晰



设备保养不及时
保养计划实施困难
设备产能被影响，产量不乐观



生产数据滞后
传统方式效率低
难以掌握全局数据

2. 轻流集成式生产管理解决方案

为帮助企业解决在生产管理过程中遇到的诸多问题，轻流打造了一款包含生产管理、设备维护、销售管理、采购管理、物料管理、财务管理、数据管理等七大板块的通用型集成式智能生产管理解决方案。



(1) 生产管理

1) 实现生产计划智能排期

- 依据销售订单拆单、合并，自动汇总成品需求量
- 快速查询生产任务，并制定生产计划
- 将总计划分配至各生产车间、班组

The screenshot displays the Qingliu production management system interface, specifically the production planning module. It includes a formula editor for calculating total stock shortage, a table for production tasks, and a table for production planning by workshop and class.

总缺货数量=
在左侧选择函数或字段变量，且在英文输入法下编辑

IF (产品列表.当前缺货数量 > 0, 产品列表.当前缺货数量 + 产品列表.销售数量, 产品列表.本次缺货数量)

待生产产品查询

待生产成品编号查询: 007

生产任务排期

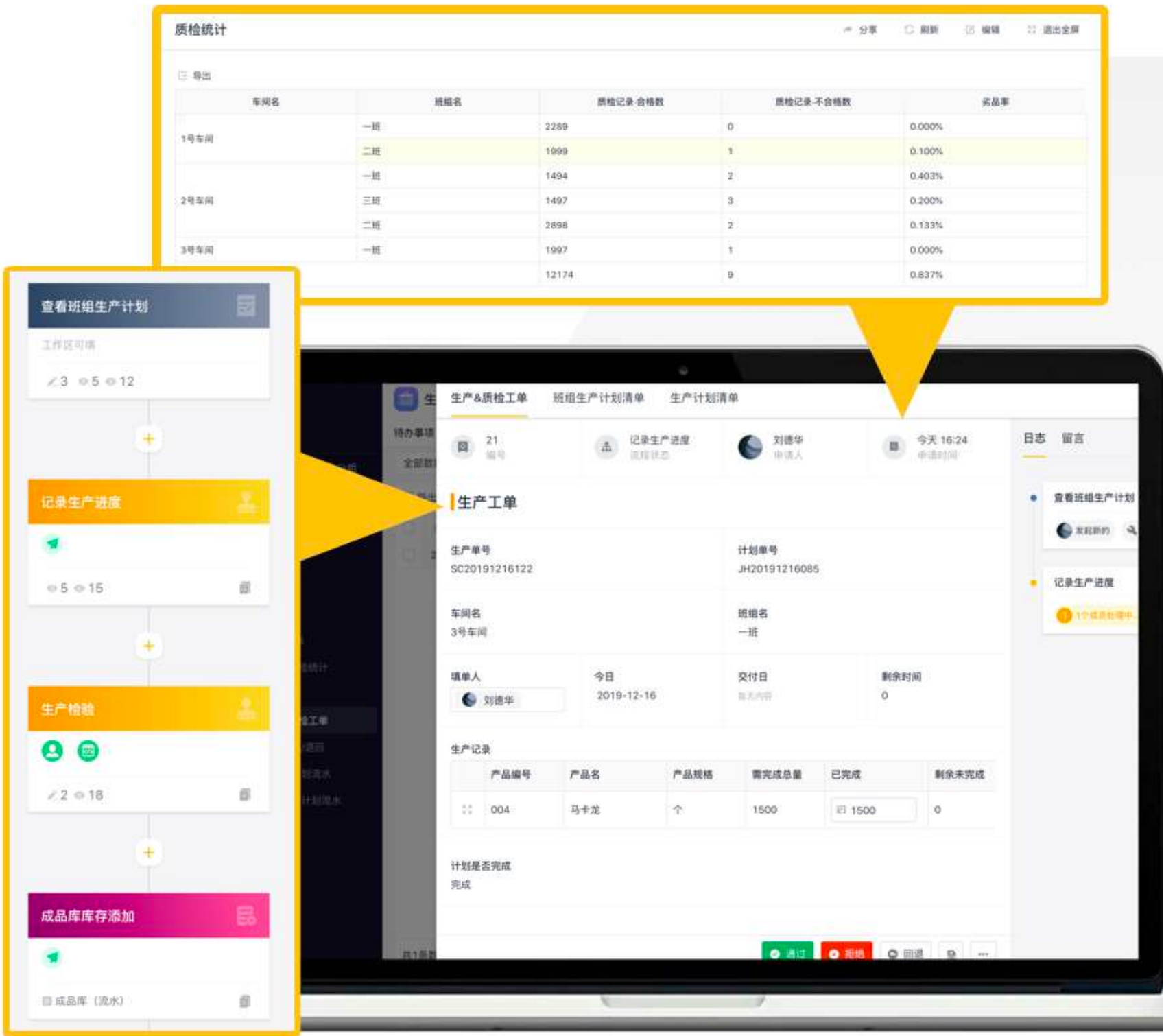
成品编号	成品名	成品规格	当前总任务量	计划开工时间	计划完成时间
007	雪碧	1000ml	2600	2019-12-18	2019-12-18

各班组生产计划排期

车间名	班组名	产品编号	产品名	产品规格	班组计划生产数
3号车间	一班	007	雪碧	1000ml	900
2号车间	一班	007	雪碧	1000ml	900
1号车间	一班	007	雪碧	1000ml	800

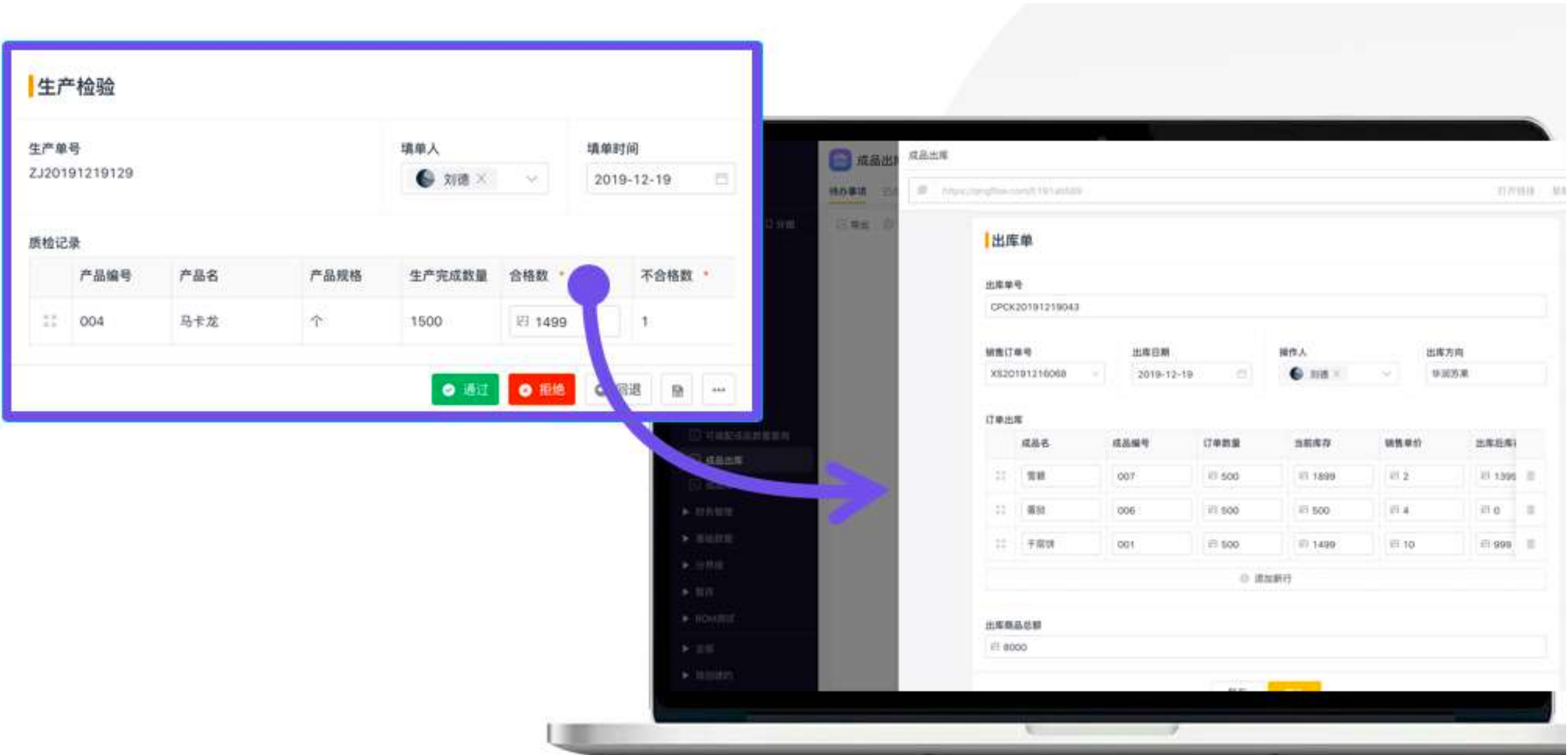
2) 生产实施&质量全流程管理

- 各车间、班组按照生产计划排期，进行生产
- 支持生产追踪和质量管理，保质保量



3) 良品入库&销售出库实时监控

- 生产&质检完成后，良品入库
- 根据销售订单精准出库发货



(2) 设备维护

1) 巡检人员按计划对设备进行巡检

- 每个设备信息录入后，都有一个专属二维码
- 巡检时，只需手机扫码即可查看对应设备所有相关信息
- 对巡检结果进行记录和查看



2) 维修人员依据巡检结果及时维修

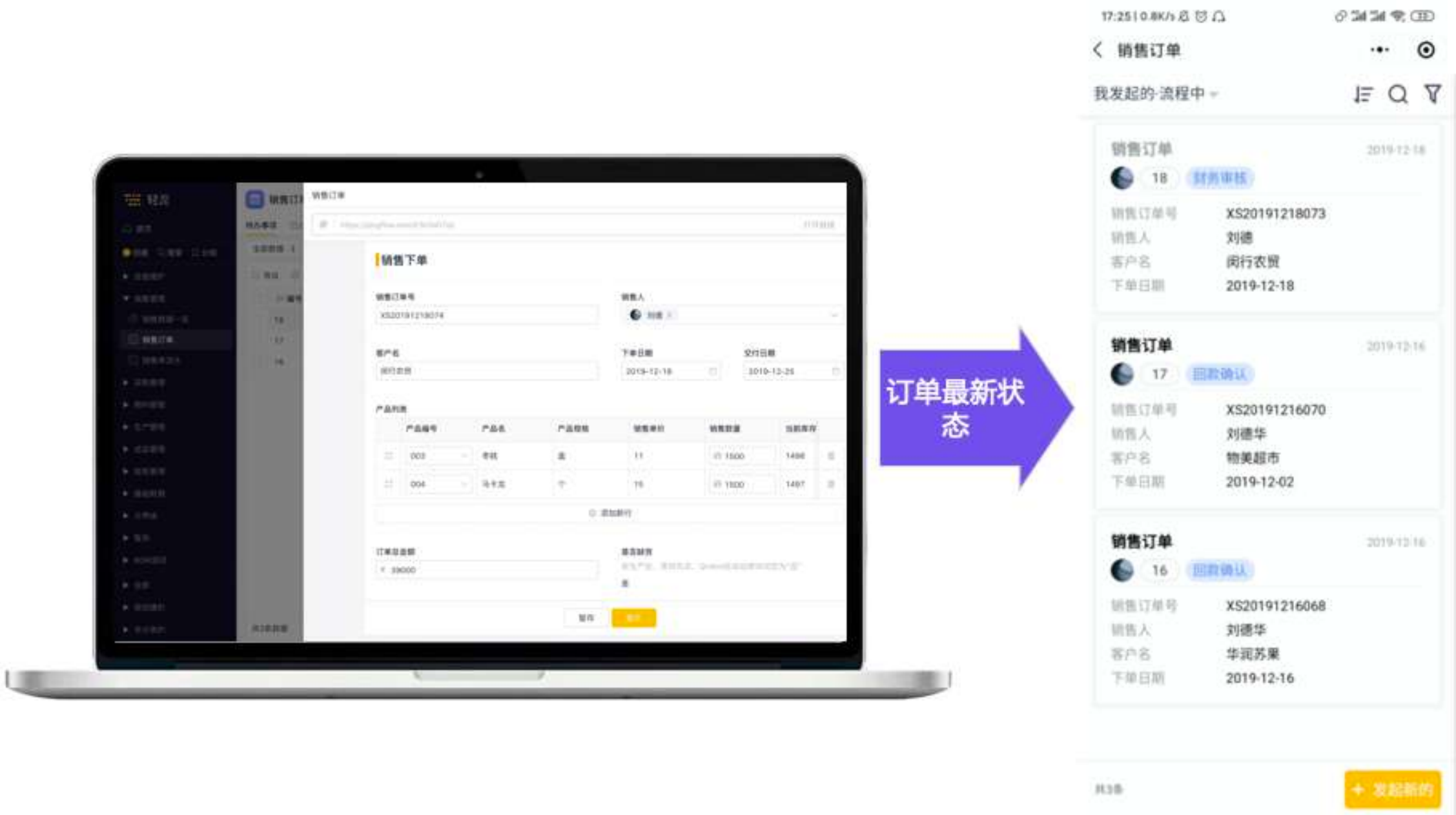
- 通过关联设备巡检单号，来查看设备巡检结果
- 系统自动提示维修人员及时维修，缩短产线停线时间
- 可以通过移动端对维修结果进行记录



(3) 销售管理

1) 实现自助便捷订单服务

- 销售人员可直接通过微信小程序、钉钉、Web网页等平台发起订单
- 随时查找到订单的最新状态，第一时间掌握自己的订单进展



(4) 采购管理

1) 成品智能拆分成原料需求单

- 依据采购订单，将成品自动拆分为原料需求清单
- 为原材料采购种类和数量，以及生产计划的制定提供数据支持



2) 原材料精准采购无误差

- 合并各订单拆分后的原材料需求清单
- 智能精准计算各原材料需求数量
- 帮助您决策应采购原材料的种类与总量

建议采购数量 (安全库存=500) =

在左侧选择函数或字段变量，且在英文输入法下编辑

IF (采购清单.当前库存 + 采购清单.已采购未入库数量 - 采购清单.累积总需求数量 > 500, 0, 采购清单.累积总需求数量 - 采购清单.已采购未入库数量 - 采购清单.当前库存 + 500)

累积总需求数量	已采购未入库数量	当前库存	建议采购数量 (安全库存=500)
10422	暂无内容	8922	2000
5002	暂无内容	4502	1000

原材料采购

原材料采购单号: CG20191216144

采购日期: 2019-12-16

供应商编号选择: 006

供应商名称: 驻马店农产品批发公司

原材料名	原材料规格	累积总需求数量	已采购未入库数量	当前库存	建议采购数量
小麦面粉	袋	10422	暂无内容	8922	2000
大豆油	瓶	5002	暂无内容	4502	1000

采购原材料费用总和: ¥ 170000

保存 确定

(5) 物料管理

1) BOM清单便捷录入并随时可查看

- 智能关联已经录入的成品表和原料表，便捷录入BOM清单
- 在报表中便捷查询已经录入的BOM清单

BOM清单

查询条件 1

成品名

蛋糕

查询

BOM清单录入

成品编号: 006

成品名: 蛋糕

成品规格: 暂无内容

原材料录入

原材料名	原材料编号	原材料规格	单位产品耗用数量	单位
蛋糕皮	005	大号	1	个
鸡蛋	006	普通	1	个
牛奶	007	纯牛奶	100	ml
白砂糖	002	袋	10	g
淡奶油	008	提炼奶油	20	ml

BOM清单录入

成品编号: 007

成品名: 蛋糕

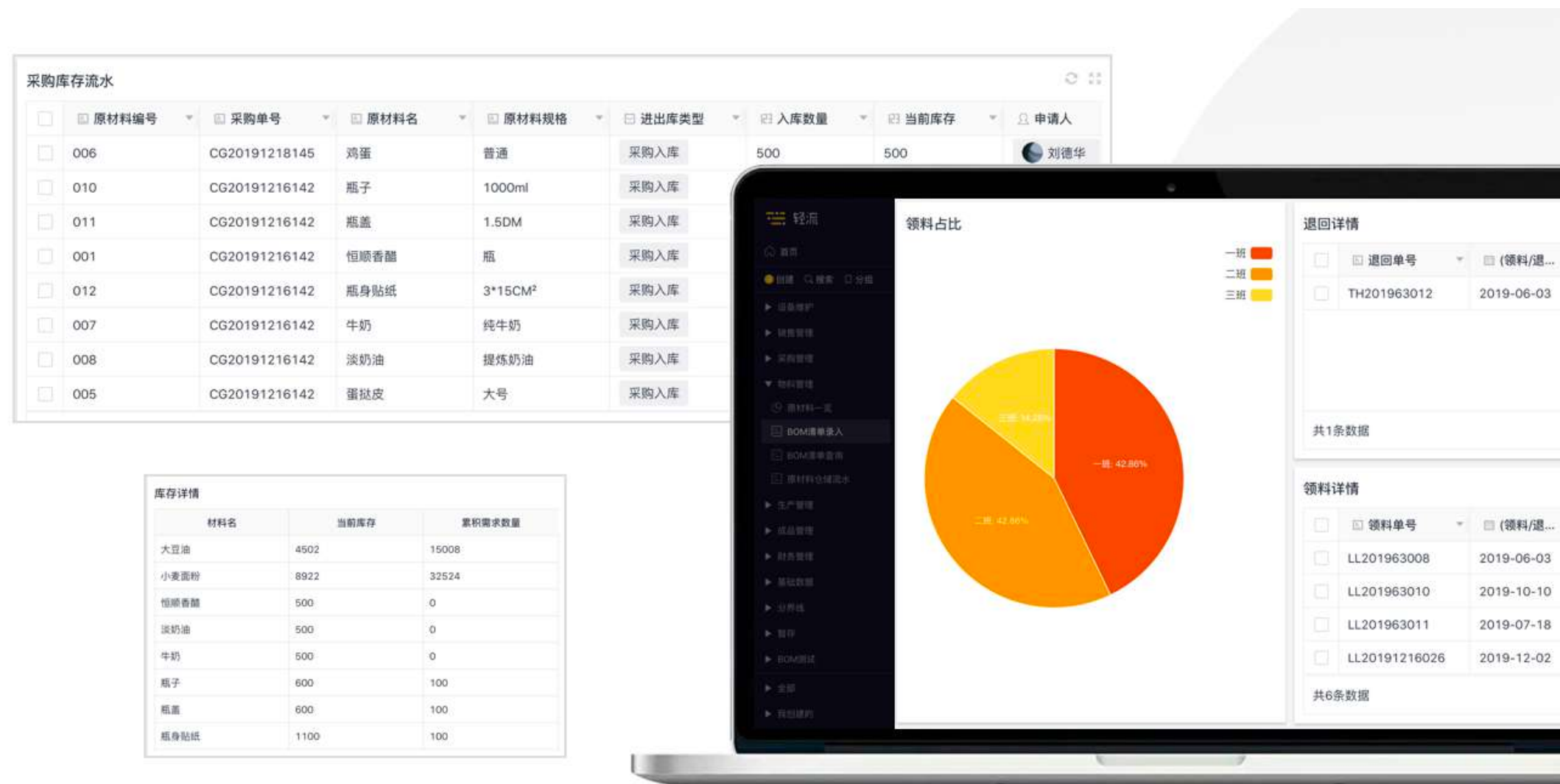
成品规格: 100

原材料录入

原材料名	原材料编号	原材料规格	单位产品耗用数量	单位
瓶身贴纸	012	3*15CM²	1	个
瓶盖	011	1.50M	1	个
瓶子	010	1000ml	1	个
雪碧饮料	009	标准	1000	ml

2) 库存明细一目了然

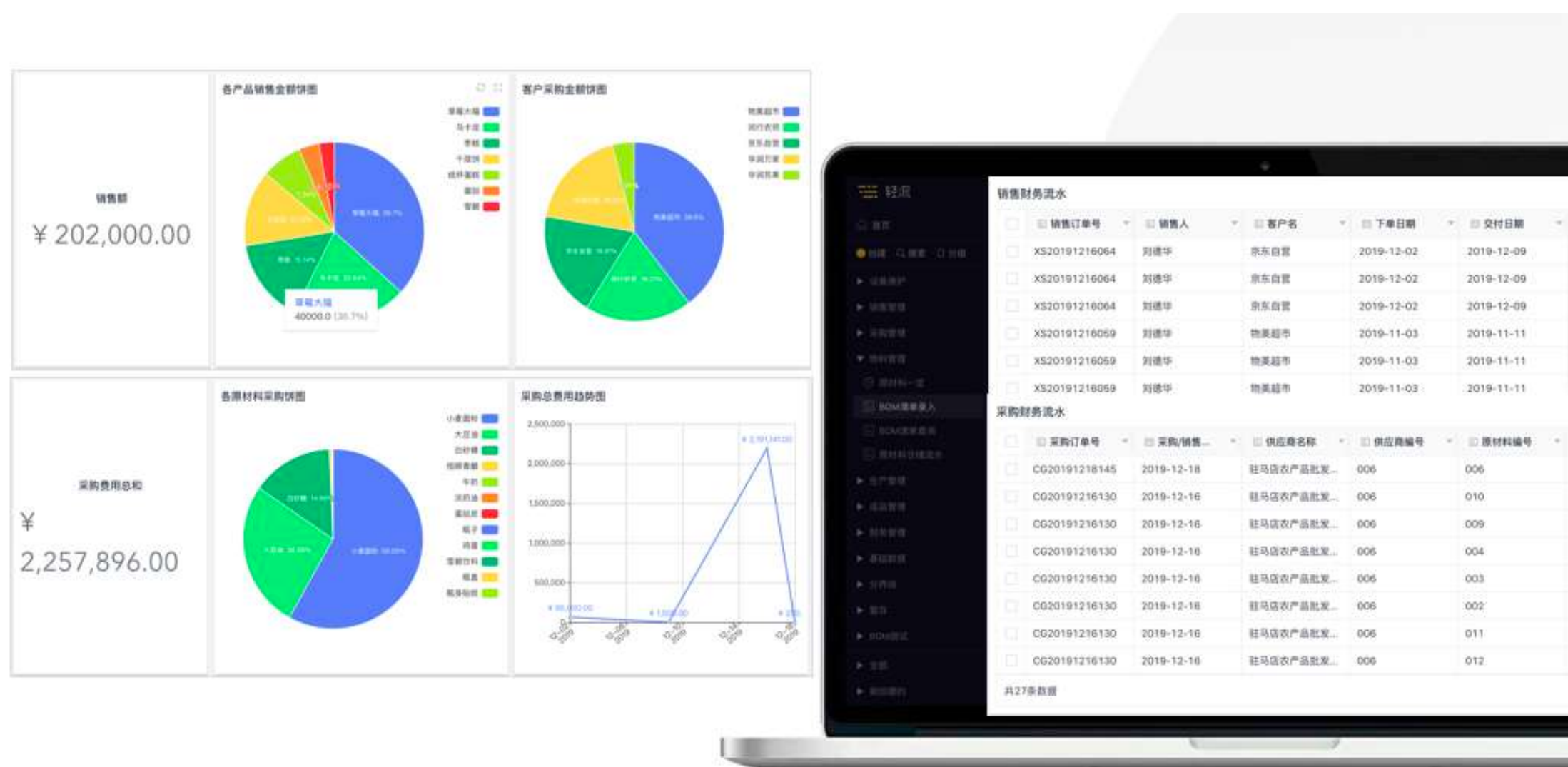
- 实时查看原料库存，出入库记录明细
- 实时展示库存波动和库存水位，提升库存利用率和周转效率



(6) 财务管理

1) 系统可自动生成财务流水

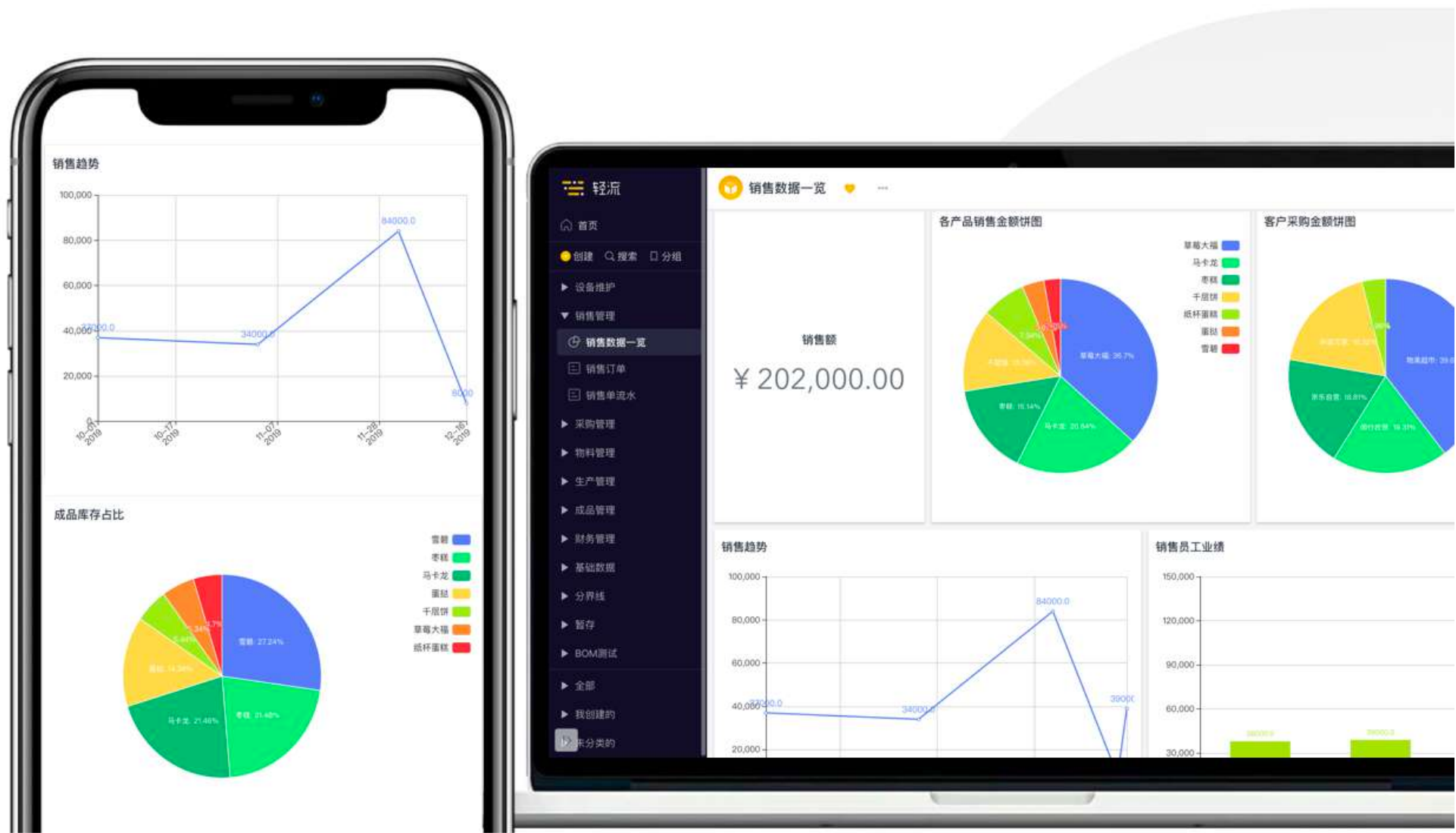
- 根据日常数据自动生成销售、采购财务报表
- 支持多样式图表、多平台展示



(7) 数据管理

1) 实时查看数据&智能分析数据

- 高效利用沉淀数据，可视化实时呈现复杂信息
- 通过数据获得业务洞察，各层级业务人员都能自助分析数据



3. 应用场景



机械装备
动力机械、化工机械
农业机械...



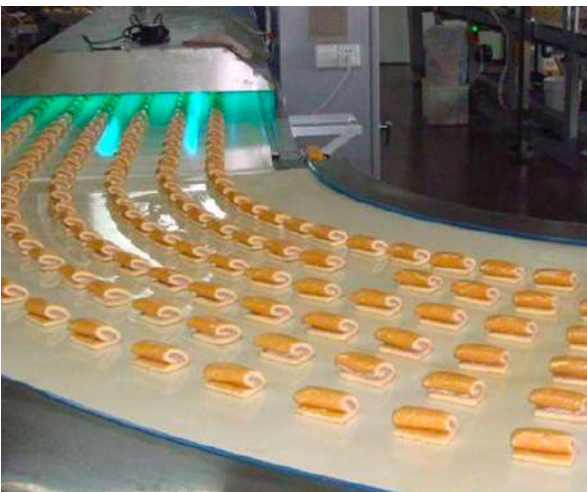
家具制造业
沙发、桌椅、
柜子、床...



金属制品
电子电器、铸造机械、
粉末冶金...



汽车零部件
发动机、散热器、
刹车...



食品生产加工
烘焙、饮料、
速食...

(三) EHS管理

1. 痛点问题

(1) 安全隐患排查规范不一致

企业对与EHS有关的安全隐患，未实行一致规范，不一样工作经验人员排查的规范及结果不一样，导致实际操作中的安全隐患没法统一鉴别和处理。

(2) 风险评估不充足

风险评估记录没法在企业中存留，操作过程中总结的工作经验也未在系统软件中记录，没有形成可供分析查询的风险评估数据库，导致后续风险评估不足。

(3) 改进措施贯彻落实不及时

EHS问题整顿没有根据预先设定的标准开展整顿，或整顿的措施没有贯彻落实到位，导致潜在的问题频发。

(4) 信息共享不畅

如工人在申请劳动保护用品后无法保证及时更新库存，导致劳动保护用品不足，工人安全得不到保障。当然，还有其它的比如安全隐患排查标准规范执行不到位、排查通知不到位等，也会存在信息共享不畅的问题。

(5) 全员参与度不高

传统的EHS管理占用了管理人员大量的时间和精力去进行宣传和监督，但是最终往往达不到理想的效果，导致员工积极性差，参与度不高。

2. 轻流EHS管理解决方案

轻流的EHS环境健康安全管理系统，系统适用于各种规模类型企业，涵盖了劳防用品、培训&考核、事故记录、安全检查、基础信息五个模块。

(1) 劳防用品



【劳防用品领用申请】记录劳防用品领用信息，包括申请人、申请部门、日期、申领明细等信息。申请人填写信息，审批通过后，自动更新用品库存信息，保证用品足够员工使用，解决信息不畅的状况！



【劳动用品入库单】记录用品的入库信息，包括入库时间、用品的分类、名称、入库数量、当前库存量等信息。

【员工职业健康档案表】记录员工的基本健康情况情况，包括员工性别、出生年月等基本信息基本信息，以及档案编号、工作单位、工种，既往病史及诊断情况，以及职业健康检查情况等信息。

(2) 培训&考核



【培训考核】记录培训考核详细信息，包括考试时间、姓名、部门、班组、工号、以及考核题目等信息。

【培训签到】记录培训签到情况，姓名、部门、参加的培训课程、课程编号、培训时间、签到时间、签到等信息。

【培训通知】记录培训通知详情，包括课程编号、课程名称、培训主题、讲师姓名、培训时间、培训方式选择、培训参与人员等信息。

通过企业的培训考核，可以增强员工的安全健康意识，提高员工参与度。

(3) 事故记录



【隐患排查与整改】排查人员根据对排查出的隐患进行详细记录，包括隐患详情，隐患分类，隐患等级以及上传相应的照片。接收到隐患信息的负责人对其整改，最终相关负责人进行验收，看整改是否合格，隐患是否消除，有效保证了安全隐患排查标准的一致性。



【**危险隐患（险兆事故）提案**】记录提案信息（上报信息、提案人姓名、部门班组工号等）、提案内容（项目类别、发生场所、发生时作业的内容、危险隐患图片、可导致的结果等）、对策（对策方案、对策图片）等信息。

【**事故报告记录**】记录事故详情，包括填报人、填报时间、事故详情（发生时间、事故类型、受伤人员的情况、受伤情况及事情经过等）、应对措施等信息。

（4）安全检查



【**重要危险源点检**】记录重要危险源的点检情况，包括危险源信息（危险源位置、危险源编号、上次点检状态等）以及点检信息（点检人员、点检时间、点检结果）等信息，并将这些信息自动更新到点检状态表中。

【**环保设备点检**】记录环保设备的点检情况，包括设备信息（设备位置、设备编号、上次点检状态等）、点检信息（点检人员、点检定位等），并将这些信息自动更新到点检状态表中。

【**作业安全检差**】记录作业安全检查情况，包括项目作业信息（项目编号、项目类别、项目名称、检查类型等）、检查信息（检查时间、检查人员、检查定位）记录作业安全检查的详细情况，并将这些信息自动更新到点检状态表中。

【**点检状态表**】点检信息的汇总表。

通过对安全检查情况的跟踪记录，有效地保证了改进措施得到及时的落实。

(5) 基础信息



【重要危险源信息】记录危险源的具体信息，包括危险源编号、危险源名称、危险源位置、危险源负责人、负责人联系方式等信息。

【人员信息】记录姓名、工号、部门/工段、工段长、班组、班长、出生日期、入职日期等人员基本信息。

【项目信息】记录项目编号、项目类别、项目名称、项目经理、项目现场负责人、安全负责人、计划开始日期、计划结束日期等项目基本信息。

【劳动防护用品资料库】记录劳防用品分类、劳防用品名称、劳防用品型号、入库数量、出库数量、当前库存等信息。

【设备管理】点检信息的汇总表。

【劳动防护用品库存】名称、入库出库数量等信息。

以上就是轻流环境健康安全管理系统（EHS系统）的主要内容。

(3) 应用场景



生产作业



维修作业



施工作业

(四) Andon快速响应

1. 痛点问题



按钮模式机动性差



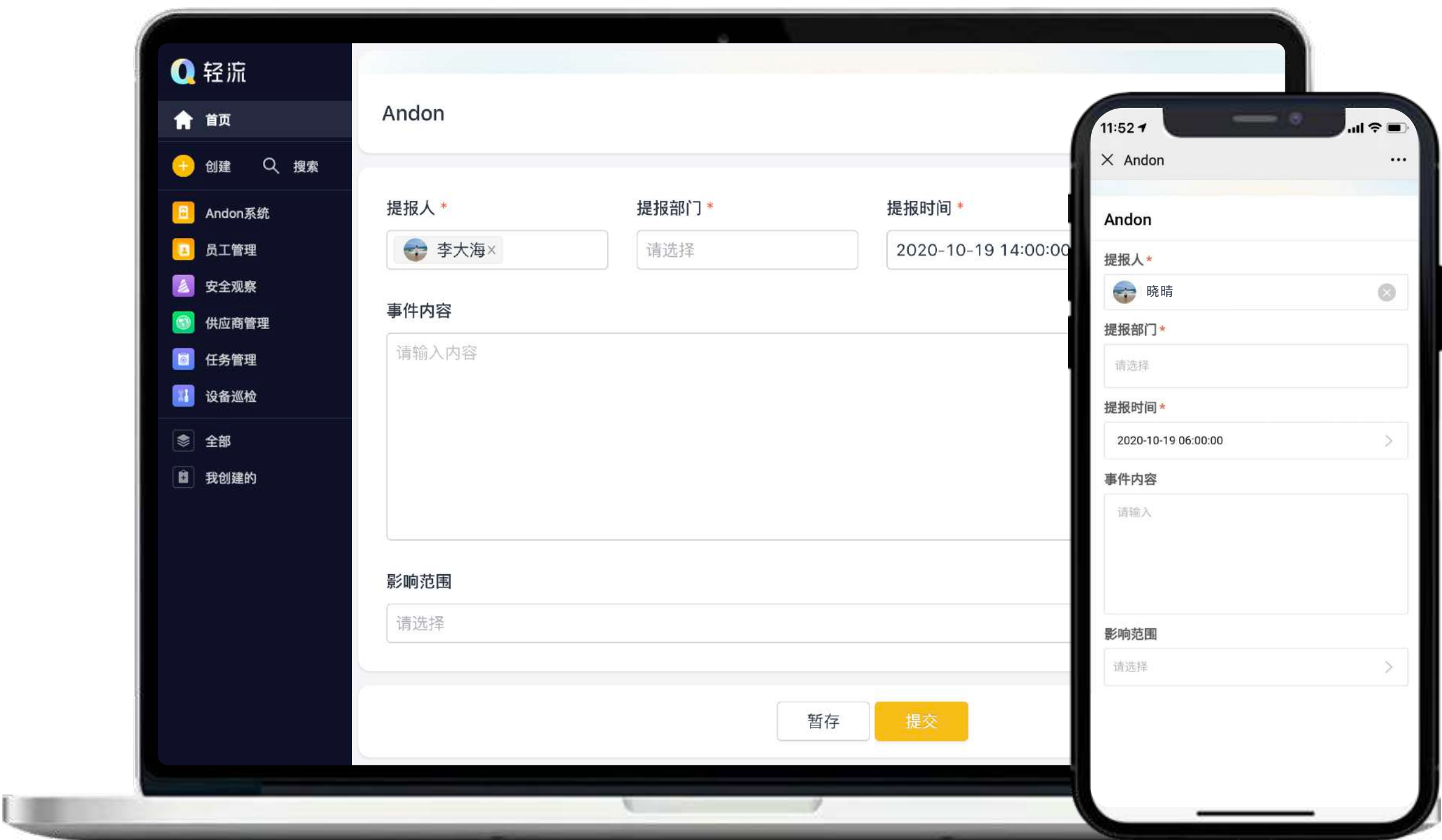
设备无法联网
缺乏数据积累



无法定量分析
响应情况

2. 轻流Andon系统解决方案

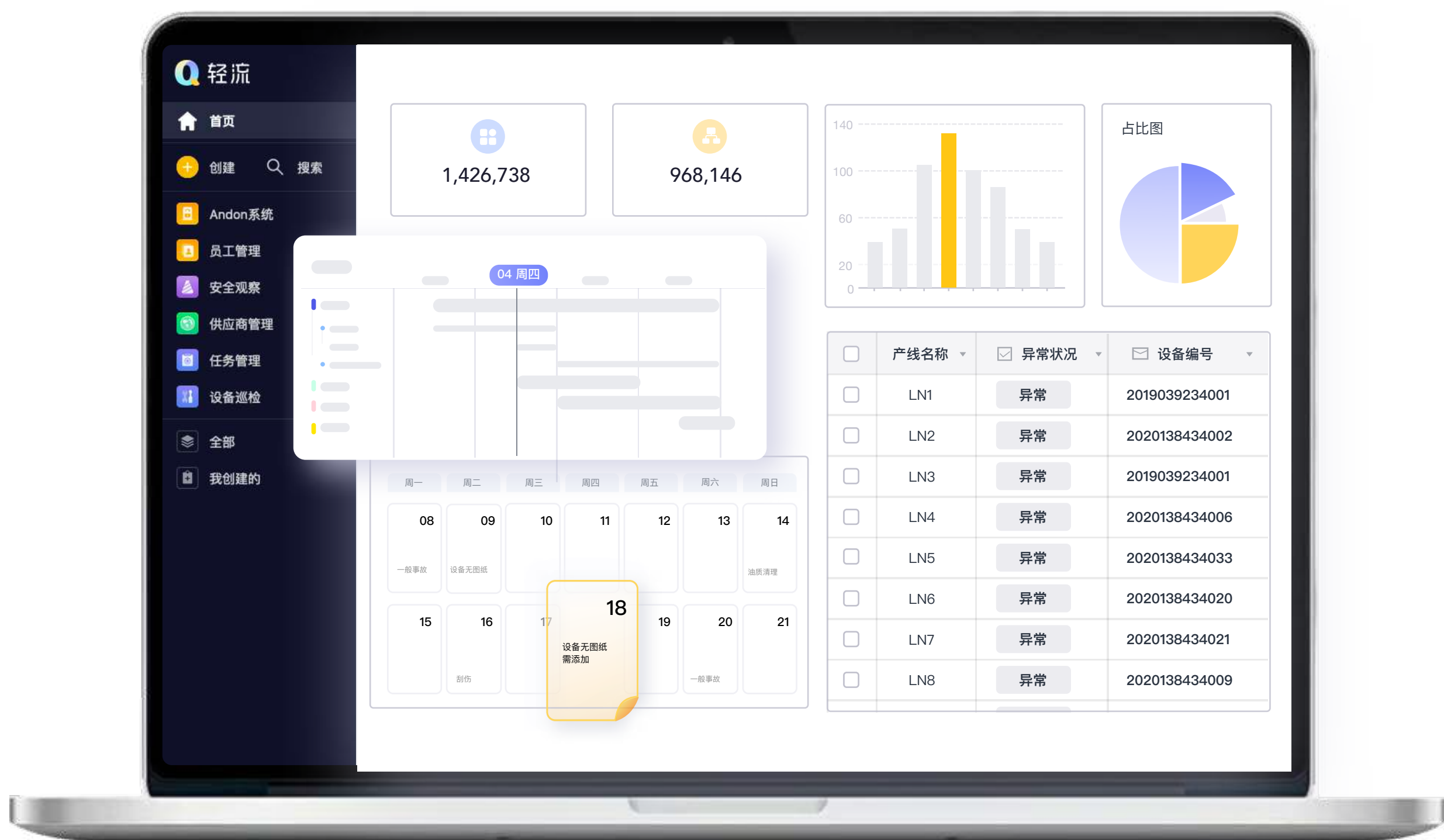
(1) 手机电脑均可在线发起Andon



(2) 系统自动化提醒，人员快速响应



(3) 报表可视化呈现Andon情况



3. 应用场景



生产异常快速上报



紧急问题快速响应



系统分析状况
杜绝问题重复发生

(五) CI合理化建议

1. 痛点问题



纸质单据提交麻烦
员工参与度低下



处理过程不明晰
员工不能实时关注
建议的审批执行过程



建议反馈不及时
建议采纳执行后
不能快速告知员工



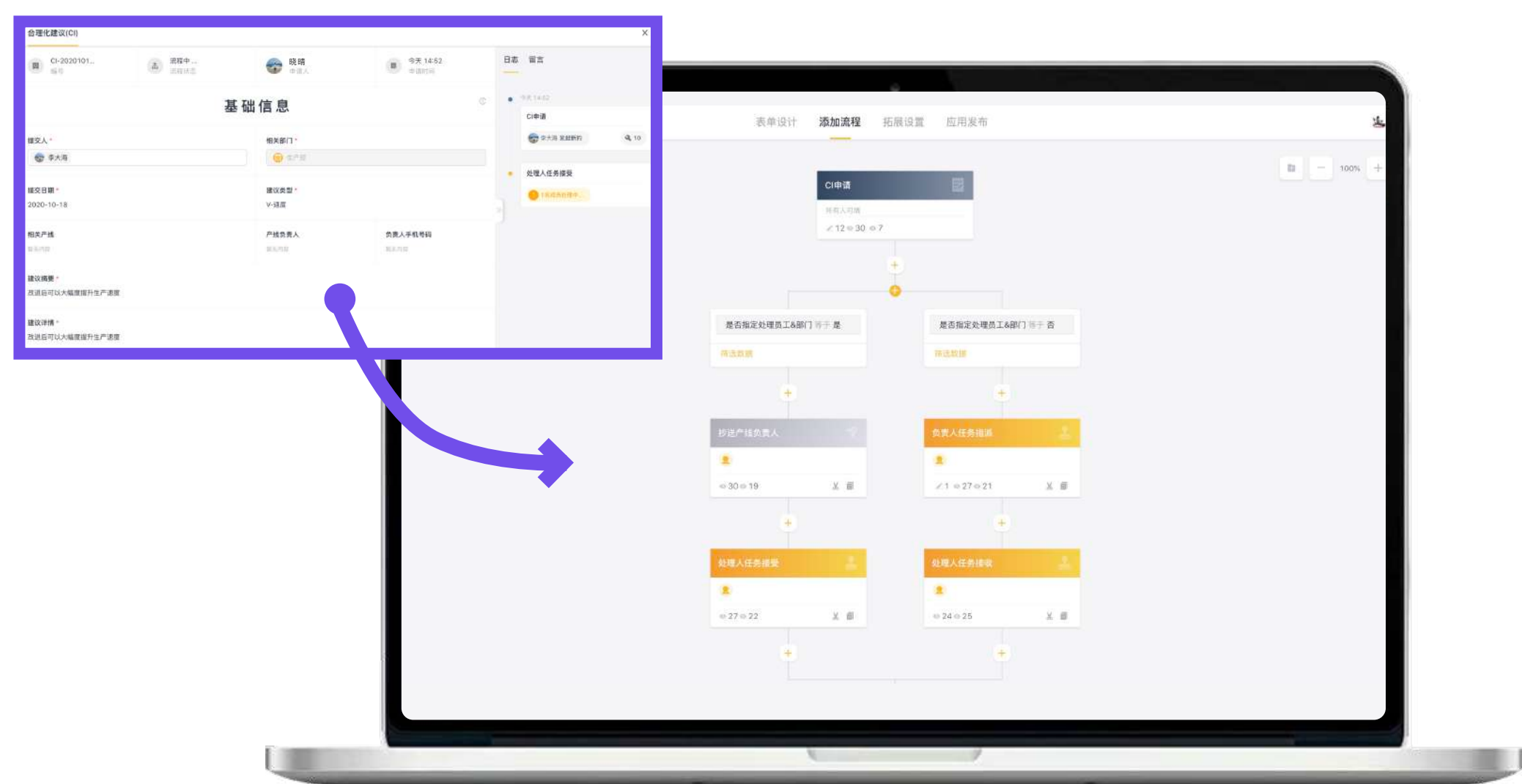
相关数据零散
手动统计建议处理数据
分析耗时耗力

2. 轻流CI合理化建议解决方案

(1) 手机电脑均可在线提交合理化建议



(2) 建议处理及时反馈，过程实时可查



(3) 报表可视化呈现建议处理情况



3. 应用场景



全员参与生产改善



激发员工发现不良问题



好建议及时反馈及跟踪

(六) 员工好行为

1. 痛点问题



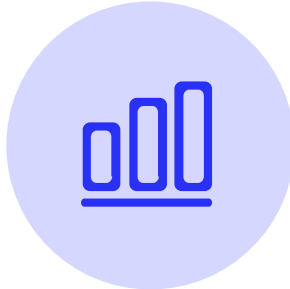
一线员工好行为容易被忽略



好行为活动形式单一



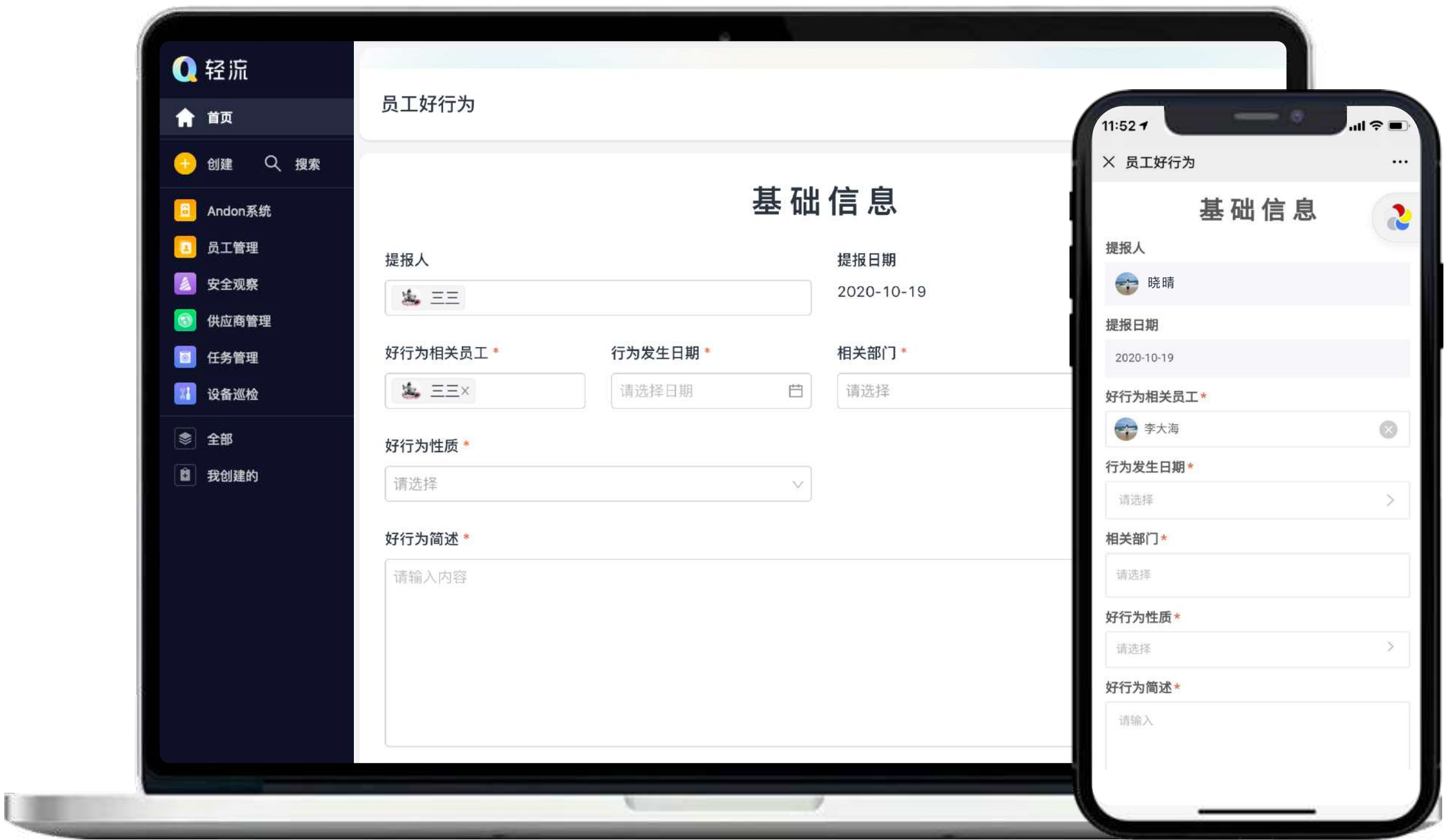
好行为奖励反馈滞后



好行为数据统计困难

2. 轻流员工好行为解决方案

(1) 手机电脑随时随地在线记录员工好行为



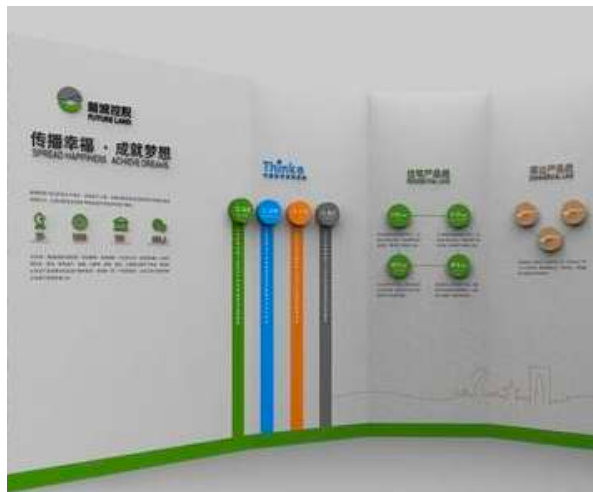
(2) 不同好行为自动化分门别类管理



(3) 系统自动统计积分，鼓励员工好行为



3. 应用场景



落地优秀企业文化



培育员工积极价值观



发扬企业正能量

(七) 供应商管理

1. 痛点问题



供应商信息管理混乱



供应商资格评定
标准不统一



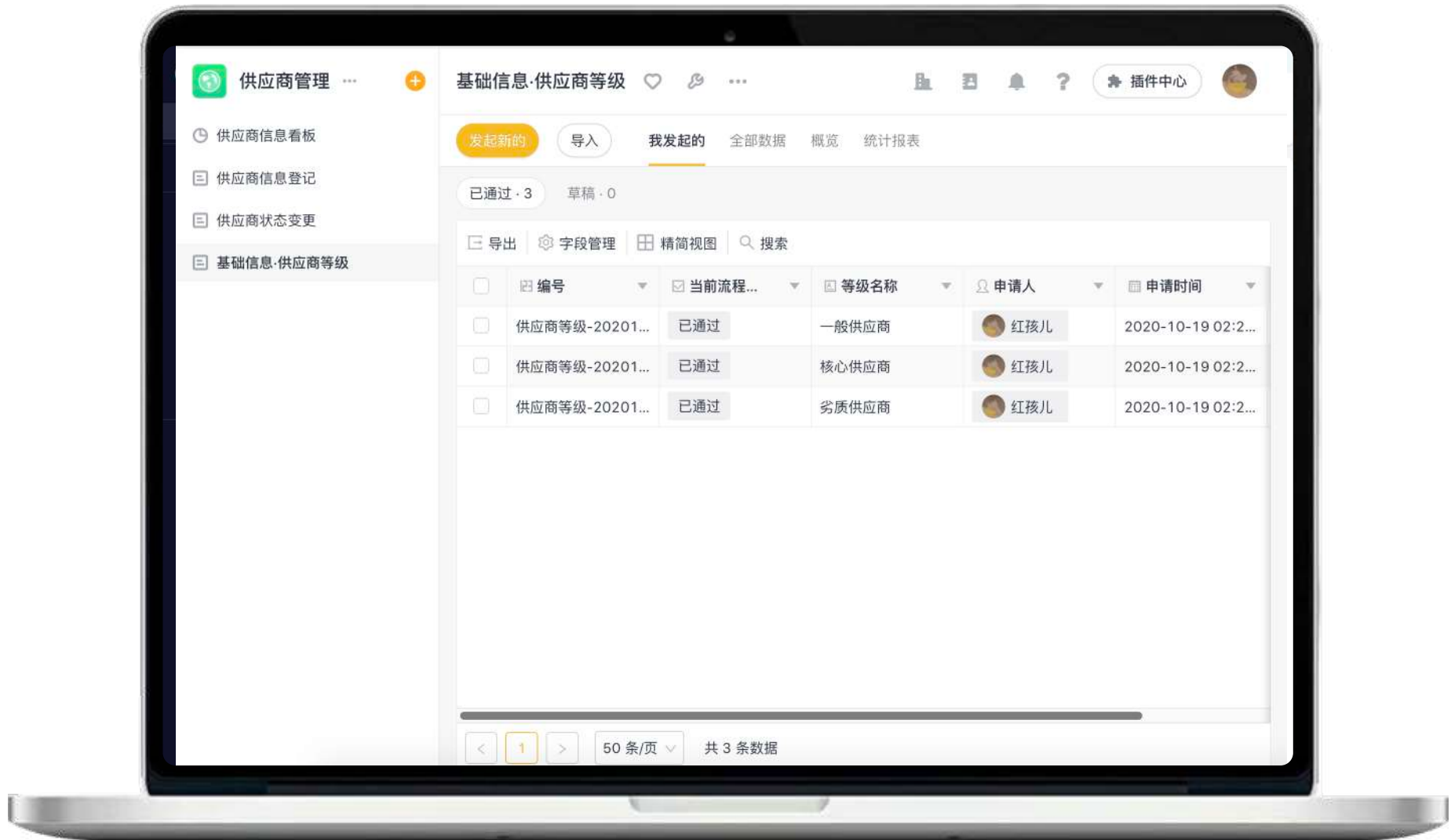
供应商问题整改
过程不连续

2. 轻流供应商管理解决方案

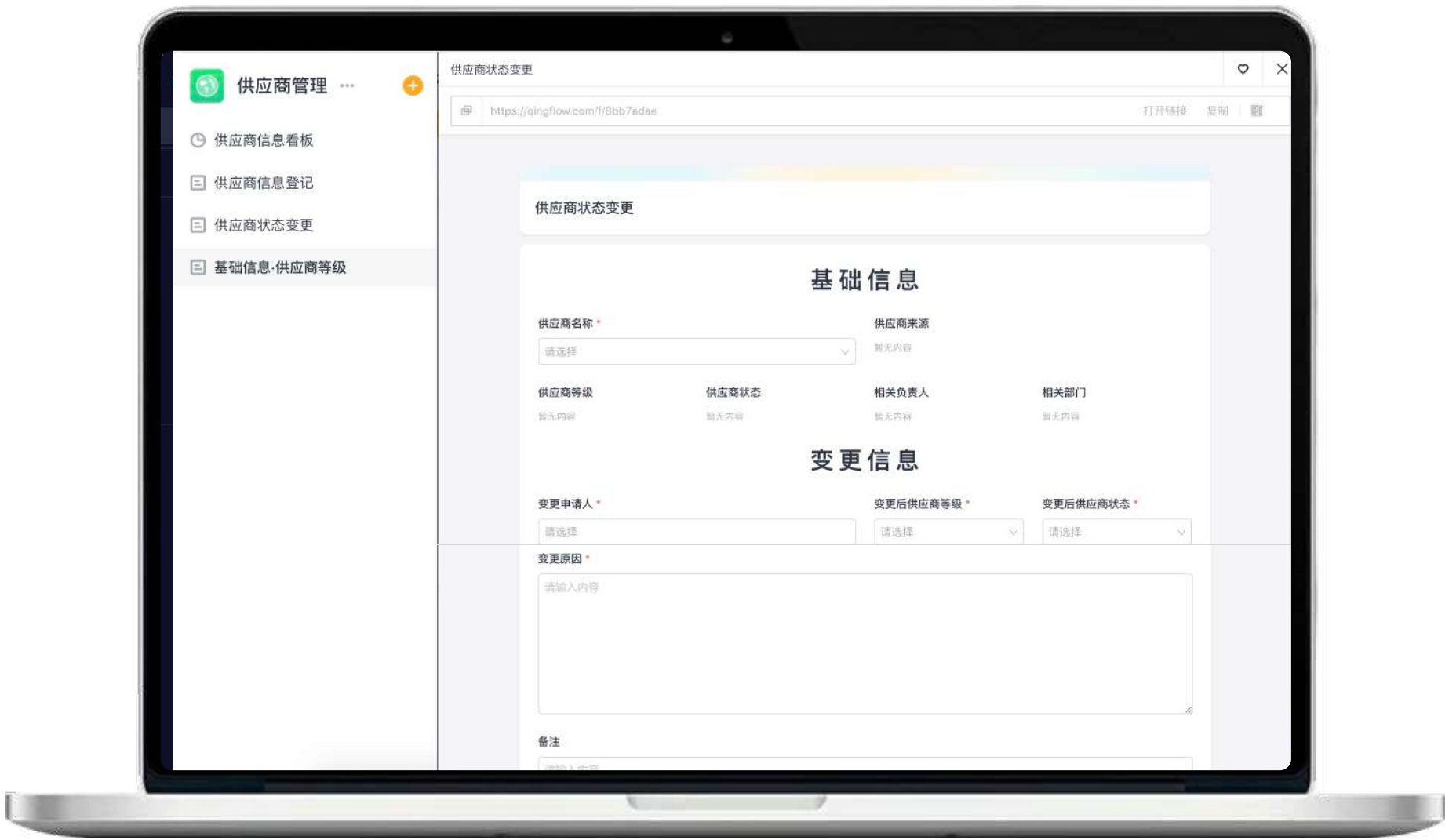
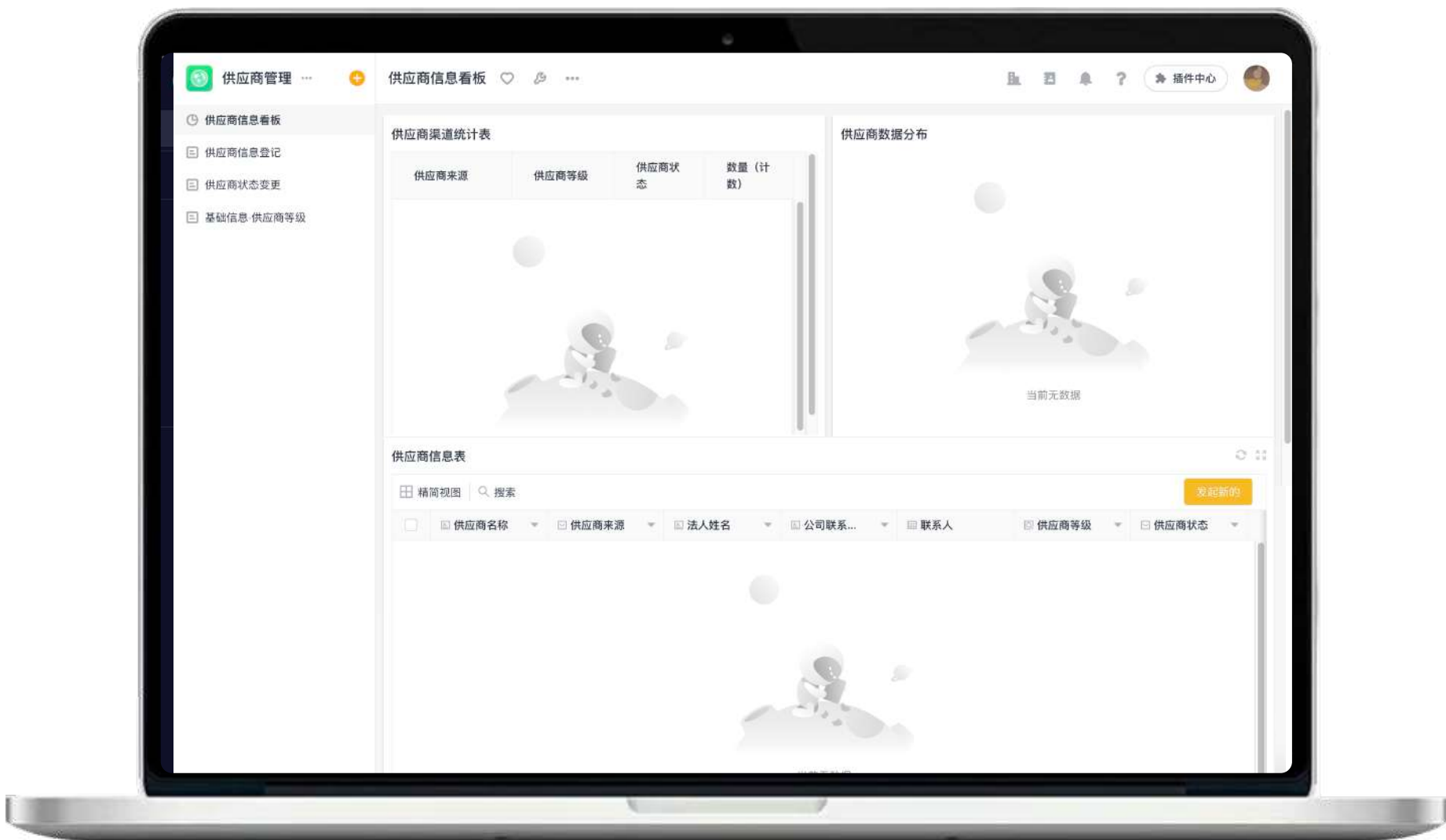
(1) 自定义表单收集供应商信息，重要信息不遗漏



(2) 明确供应商等级划分



(3) 做好供应商动态管理



3. 应用场景



供应商信息审核



供应商资格认定



供应商问题整改追踪



数字化精益生产管理的优势

（一）降低产品库存

数字化精益生产追求杜绝浪费、零库存生产，这样既可以缩短生产周期，同时降低了产品库存，从而节约了仓储空间，起到了节约租赁等费用的效果。

（二）提高生产效率

数字化精益生产要求制定合理的生产计划，对原材料到最终交付给用户产品的生产全过程进行改善，所以可以大幅度提高生产效率。

据有关资料统计：精益生产的合理施行可以缩短研制周期50%以上，同时减少报废和返修事件发生实现节拍式生产，缩短生产周期，提高生产效率。

（三）降低人力成本

通过数字化精益生产的推行，可以提升企业的生产效率以及员工的工作效率，这就让企业可以用充分发挥人员效能，用更少的人力成本来完成已有的生产工作。

（四）保障产品质量与生产安全

数字化精益生产过程实行的是全面质量管理与科学有效的健康安全环境管理体系，将高质量生产要求和高安全生产过程贯穿始终，保障了产品“零缺陷”和生产环境“高安全”。

（五）生产过程持续精益

数字化精益生产其中一大特征就是全员积极参与改善，这意味着企业管理者可以源源不断地收集到大量的员工建议，而且所有的建议均在系统有记录可查；把其中有价值的建议落实到实际生产中，就可以保障生产过程达到持续精益的效果。

四、客户实践案例分享

（一）能源行业客户案例

A集团创立于1998年，2010年在香港主板上市，有员工超过2万多人，产品远销全球100多个国家和地区，在全球超过100家子分公司，是全球领先的专业绿色能源解决方案提供商。

1. 客户痛点



设备维修响应慢
纸质记录易漏检漏修



物料管理纸质记录、上报
过程繁琐



常规系统开发周期长
进程缓慢

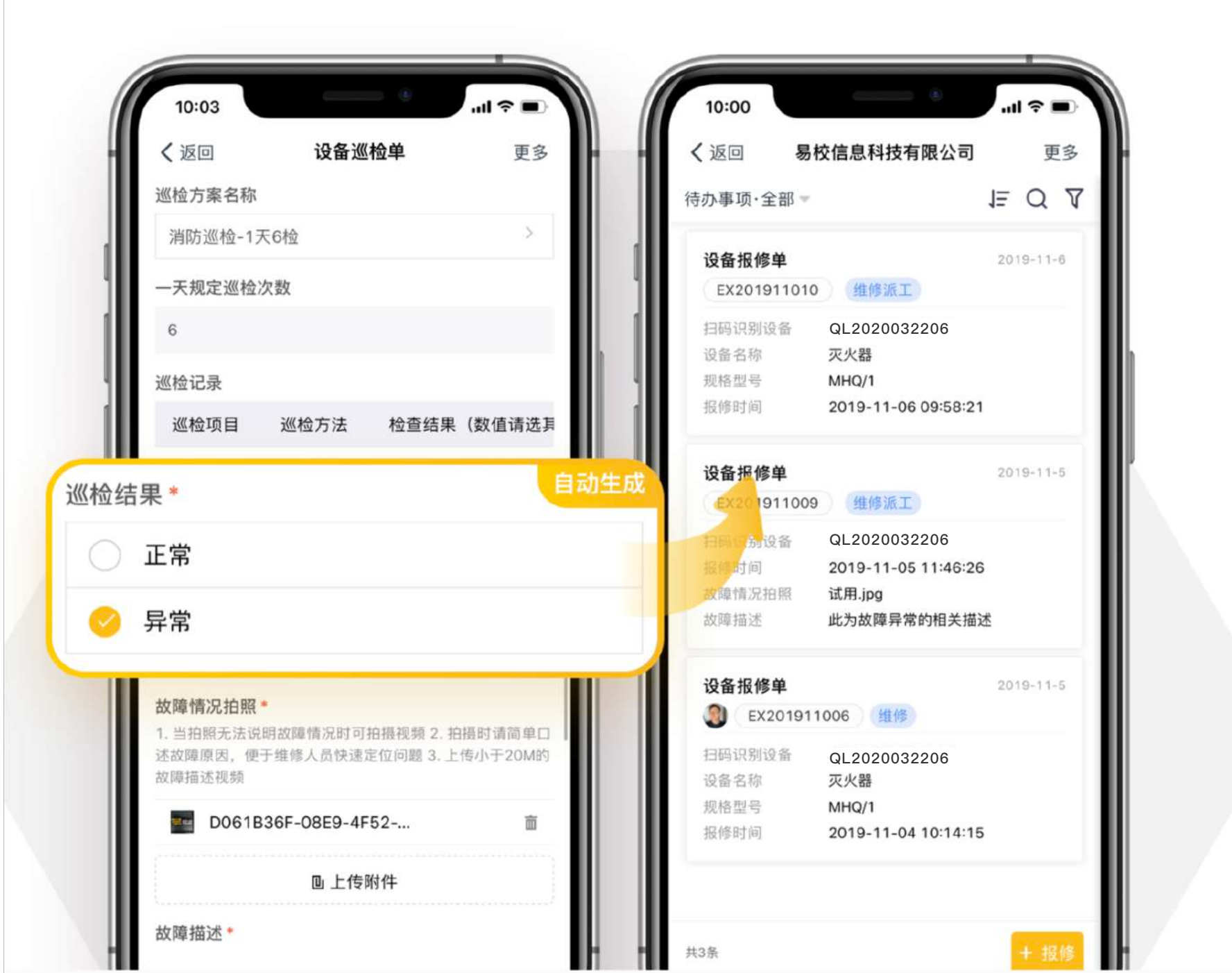
2. 轻流解决方案

（1）成熟完备的设备巡检管理系统，客户拿来即用



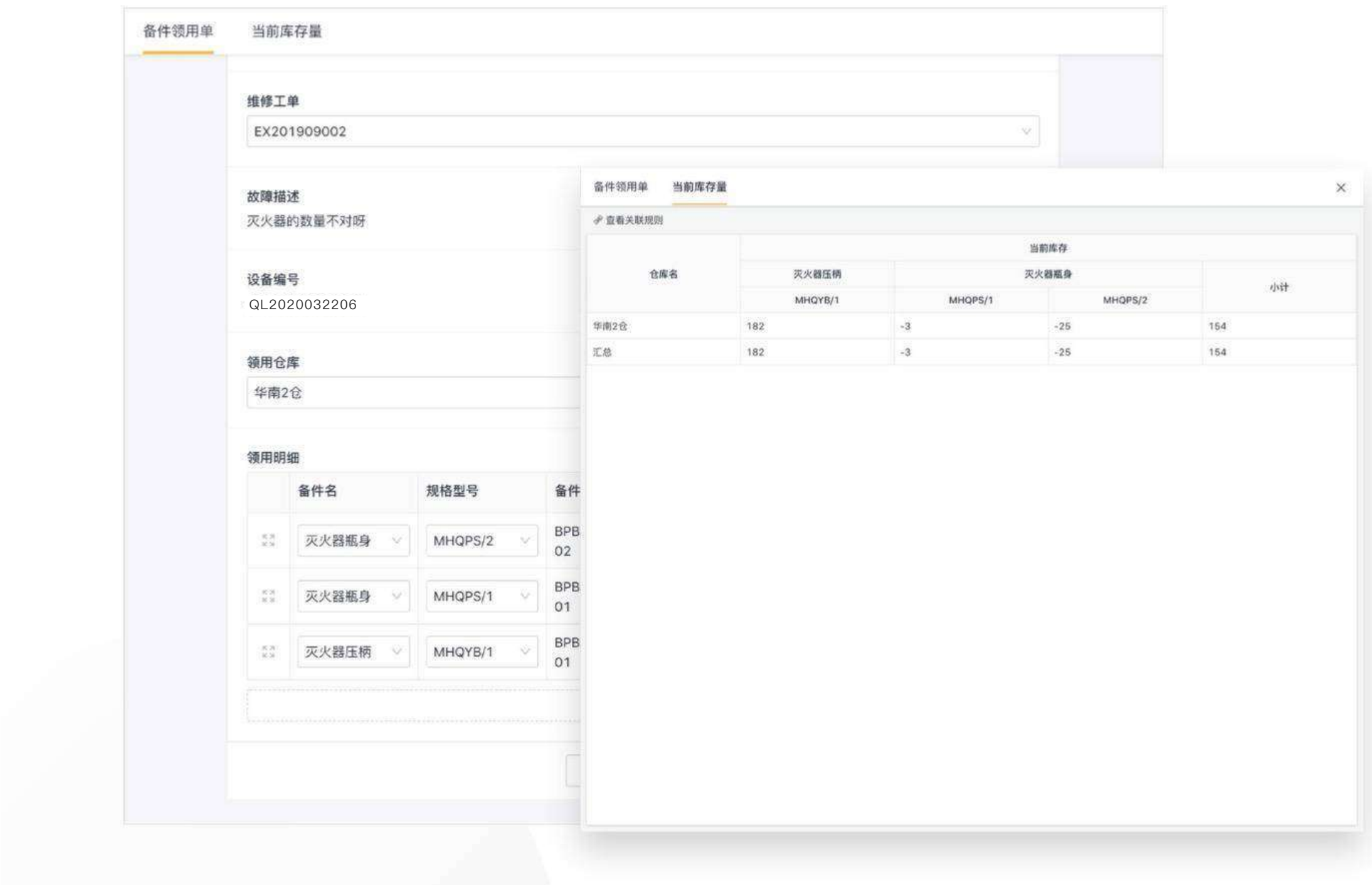
(2) 设备维修保养通过系统完成，杜绝漏检漏修

通过轻流进行标准化的设备巡检流程，制定规范的巡检方案，现场定位与拍照，规避假巡检、漏检；巡检结果异常时可自动生成维修工单等。而且全程无纸张巡检，手机直接扫码查看设备信息、填写巡检记录。



(3) 物料管理线上化，供应商、库存量、质量等信息实时可查

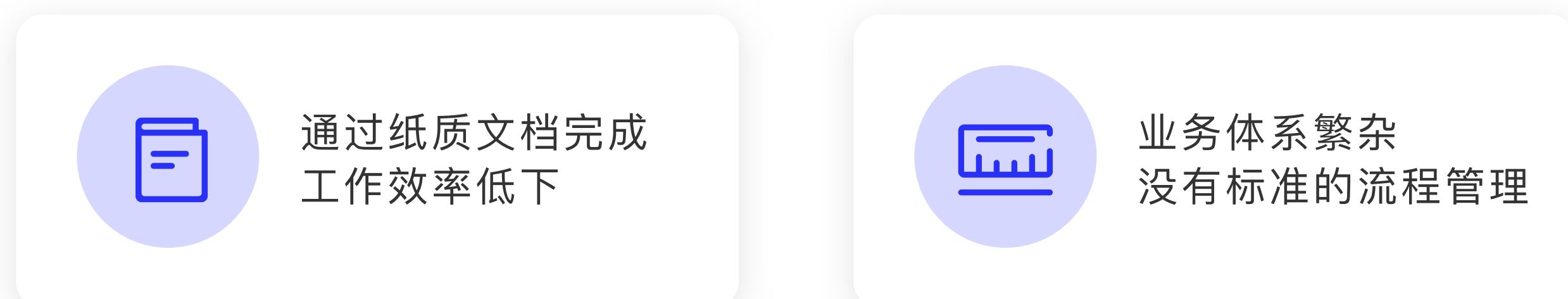
通过系统实现清晰的备件库存管库，备件的使用与工单一一对应，精准掌握备件用途取向；备件库存信息一目了然，方便对备件进行及时补充。



（二）制造业客户案例

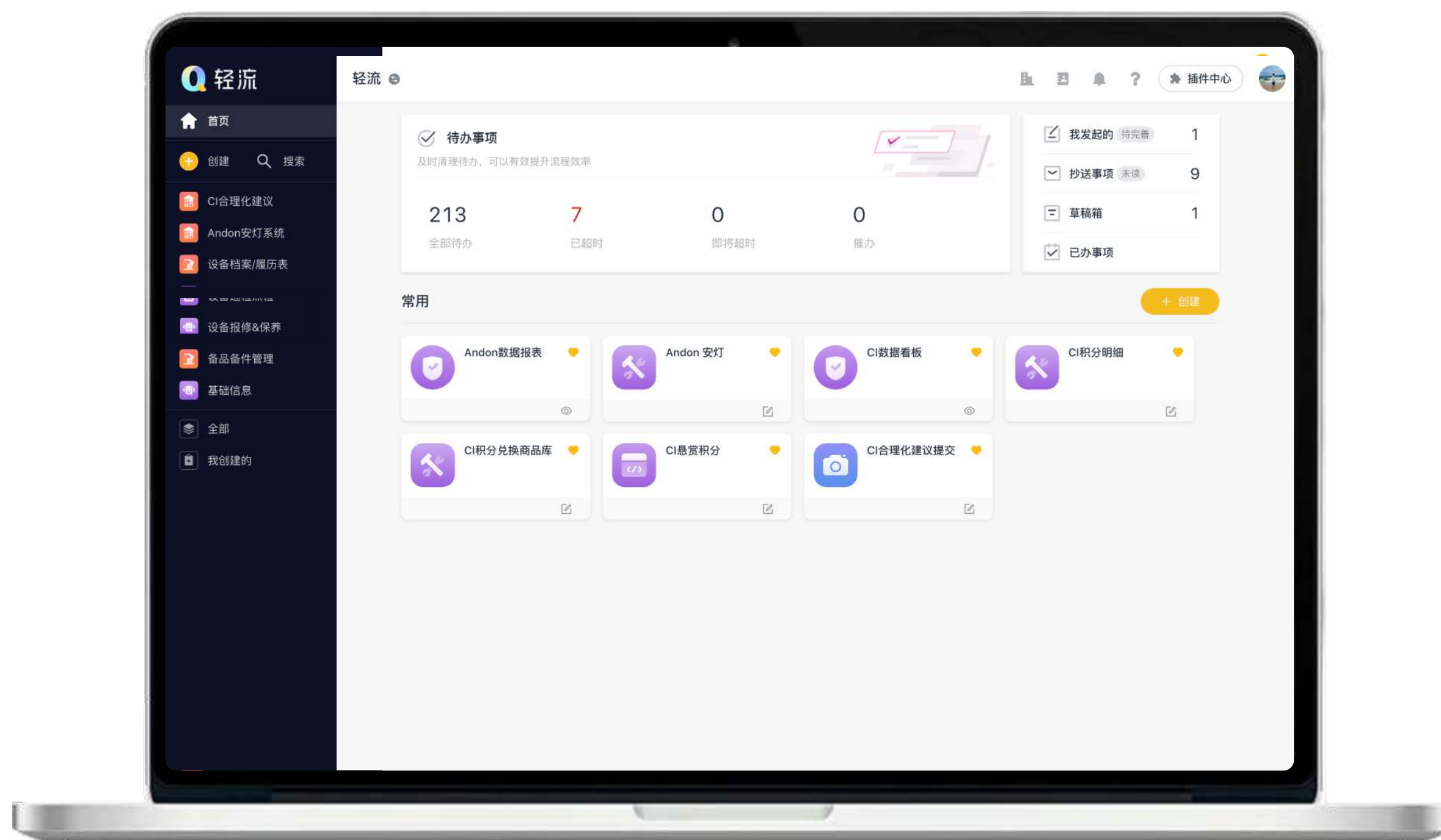
B公司总部位于美国伊利诺州，是建筑工程机械、矿用设备、柴油和天然气发动机、工业用燃气轮机等工程机械设备生产商，世界500强企业。该公司在中国拥有近30家制造工厂，超过15000名员工。

1. 客户痛点



2. 轻流解决方案

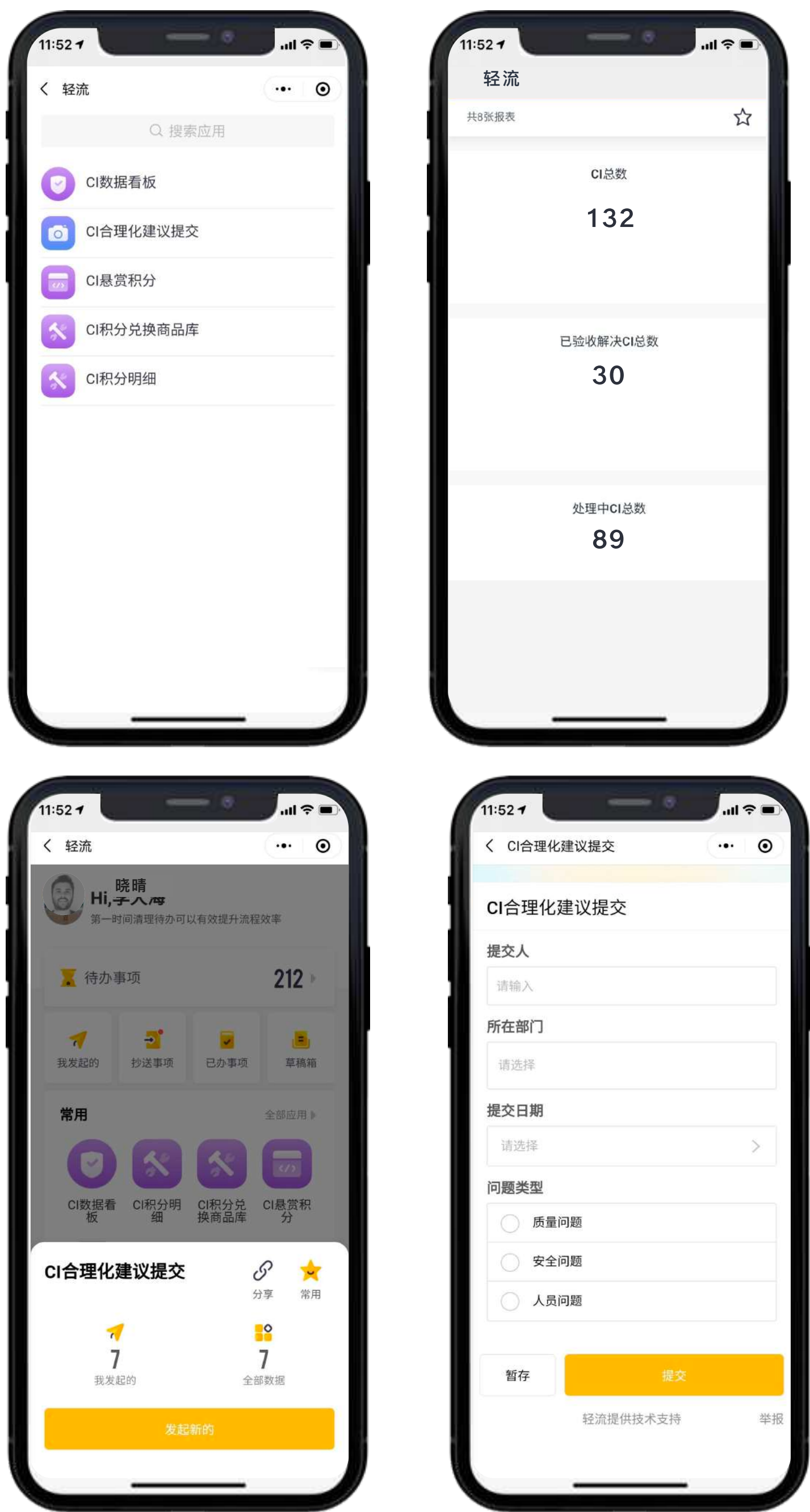
通过轻流面向用户的无代码定位，升级B公司IT服务响应新模式。从顶层IT规划设计、分步实施项目策略，满足B公司系统架构、信息安全、系统性能等指标的高度要求；并结合实际情况，通过轻流快速地连接工人、管理层、业务流程、系统数据以及生产设备，从场景上快速落地CI（合理化建议）系统、Andon（快速响应）系统等系统服务，全面打造企业数字化智能管理新方式。



(1) CI(持续改进-合理化建议)

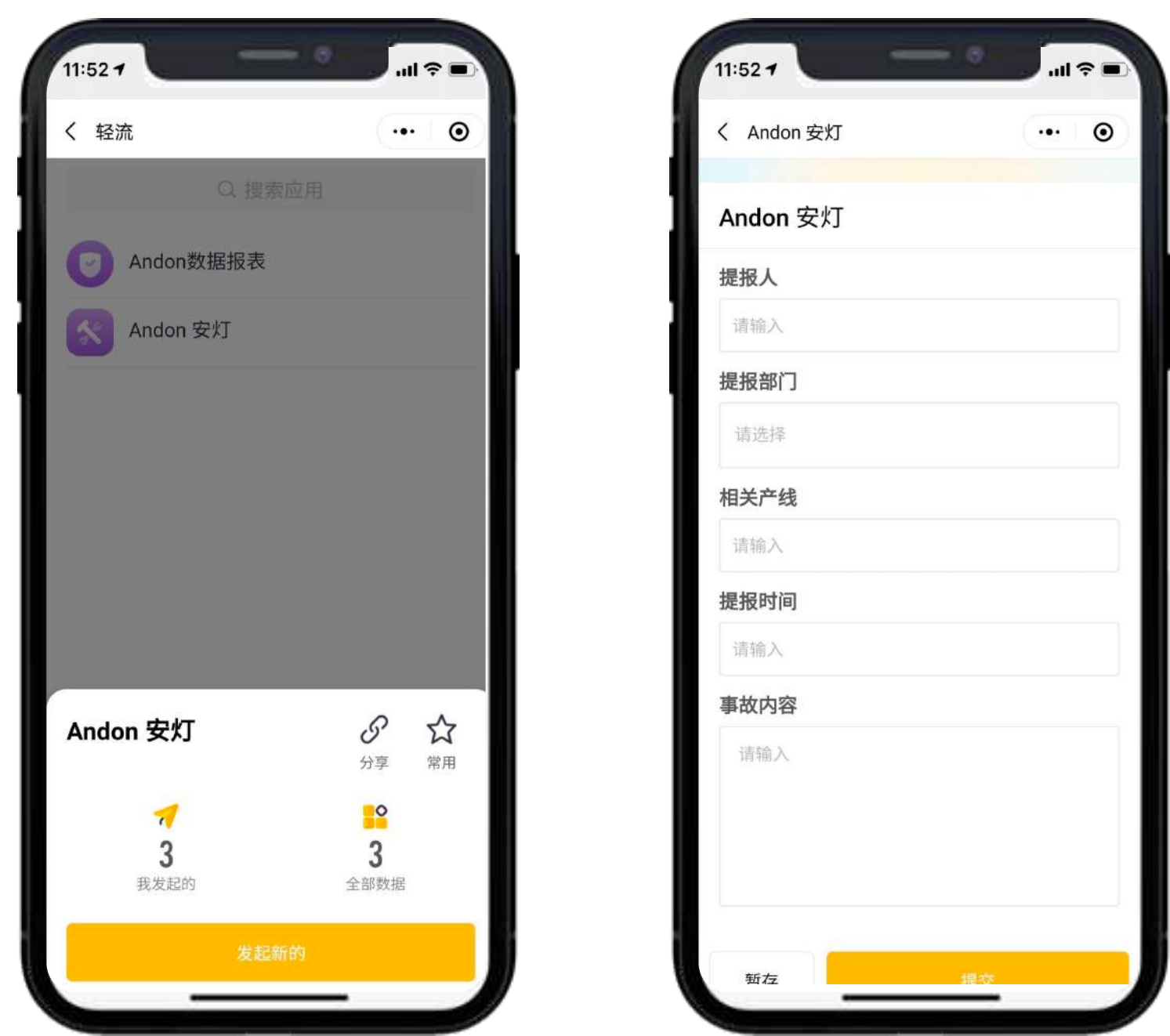
使用轻流搭建CI系统，可让员工随时随地针对不同类型（安全、人员、质量等）的问题提交相关的建议，系统会自动按照部门及问题类型进行统计整理。

合理化建议经过主管审批后，系统会自动推送到相关的负责人那里落实执行，让企业不遗漏员工任何一条有价值的建议。



比起传统CI流程的填写纸质CI卡，数字化CI全程都可以在移动端完成，既简化了流程也减少了等待时间。

(2) 系统 Andon(快速响应)系统



通过轻流建立的Andon系统，可以直接将生产问题进行分类处理，同时支持问题提交人添加问题描述内容和说明照片/视频，有效帮助处理人快速找到问题根源。

问题提交后，系统会自动通过网页、短信、邮件等方式提醒处理人，让其能够并迅速解决。合理利用Andon（快速响应）系统，可以有效提高问题处理效率，保证生产健康平稳运行。

结语

epilogue

正如前文所说，“精益生产”不仅仅是一种生产管理方式，更是一种管理思维，只有做到全员积极参与改善、保障准时生产，才能使其得到卓有成效的推行。

轻流提出“数字化精益生产”并针对性地给出7大相关解决方案，不是要改造精益生产，而是希望通过轻流“无代码”系统搭建工具赋能制造业从业者，帮助大家更好更快地落地精益生产理念，一起迈入“数字化精益生产”时代。

扫一扫免费体验轻流



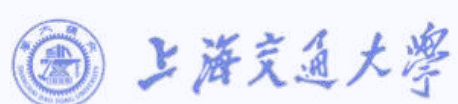
关于轻流

上海易校信息科技有限公司成立于2015年，总部位于上海，在北京、深圳、南通、长沙、重庆、新疆等地均设有分支服务机构。旗下产品“轻流”是一个定制化系统搭建平台，无需代码开发即可搭建属于你的管理系统，随搭随改随用。我们主张管理者通过轻流迅速将自己的想法落地成个性化定制系统，实现管理理念的数字化转型升级。



轻流凭借强大的表单、可自定义的业务流程、丰富的数据报表、灵活的权限管理以及自动化业务机器人Q-Robot串联起企业的多元化业务管理。此外轻流还提供了丰富的拓展插件以及开放接口，支持上千系统互联互通，一个平台整合团队内部协作及外部业务管理。

产品上线至今，超10万家海内外企业、政府机关单位及学校使用轻流促进团队管理与协作。我们可以满足互联网、制造、零售、教育、工程建筑、金融、生活服务、娱乐传媒等数十个行业对管理系统需求，此外还包括企业资源管理、生产管理、项目管理、订单管理、客户关系管理、人事行政管理等近百个业务场景解决方案。





联系我们

☎ 021 - 61984392

📍 总部：上海闵行区剑川路955号

✉ contact@qingflow.com

🌐 qingflow.com

📞 3438977699



扫一扫立即
免费使用轻流