MOM 智能制造运营平台 · 专题 12

切割套料

一张板材多出三件料：套料方案自动生成，带审批才下车间

套料方案生成　利用率可见　下料前过审批

售前专题讲解 · 2026 年 11 月 · 183-6295-8387

这一页回答一个问题

下料环节的板材利用率，有没有人算过账？

套料方案按订单生成切割清单，利用率可见，方案提交审批后才执行。

下料是隐形亏损大户，边角料没人算账

01

套料靠师傅经验

怎么排料全凭老师傅手感，同一个订单不同人排，利用率差一截。

02

余料没人管

切完的余料堆在角落，下次重买整板，边角料白白浪费。

03

下料随意无审批

怎么切、切几件车间自己定，超耗了才发现，追责无据。

套料四步：排料 → 利用率 → 审批 → 切割

主链路

接单
订单物料行
尺寸数量明细

→

排料
套料方案生成
板材排版

→

利用率
方案可见利用率
方案间可比

→

审批
提交审批才执行
超耗有闸门

→

切割报工
按方案下料
余料登记

支撑层（数据与规则）

切割清单	余料台账	审批中心	切割报工

这条链路带来什么

下料班组：照方案切割，不再各排各的

成本：板材利用率提上去，边角料账有人算

下料的浪费，从不可见变成可见

1 方案

一个订单一套套料方案

方案带排版与利用率，方案之间可比较，择优执行

1 道审批

方案提交审批后才下车间，超耗有闸门

1 本账

余料登记成台账，下次排料优先消耗

0 随意

切割按方案执行，不再各排各的

本专题属行业特化组（钣金 / 门窗 / 型材），演示环境暂未配置套料数据，页面结构以实施部署后实拍为准。

和同类做法比，差别在这五点

1 方案化排料

套料方案把老师傅手感变成可比较的方案

2 利用率可见

每个方案带利用率指标，好坏不再凭感觉

3 下料过审批

方案审批后才执行，超耗从源头卡住

4 余料入台账

切割余料登记管理，优先消耗不再重买整板

5 切割即报工

按方案切割并报工，实际耗用与方案对照

同样一件事，两种做法

环节	经验排料	方案套料
排料方式	师傅手感，因人而异	**方案生成，利用率可比**
余料处置	堆角落，下次重买	**余料入台账优先消耗**
超耗管控	切完才发现	**方案审批后才执行**
责任界定	无据可查	**方案留痕审批留名**
新人上手	靠带	**照方案即可作业**

谁最需要它

钣金加工

激光 / 数控切割为主

板材是最大材料成本项，利用率每提 2% 都是纯利润。

板材账

门窗型材

型材下料

定尺优化减少断头料，型材出材率可量化。

定尺优化

多层板 / 复合材

材料昂贵

expensive 材料浪费更痛，方案化排料回本最快。

高值材料

省下来的板材，就是纯利润。

方案化排料、利用率可比、下料过审批——下料从经验活变成算法活。

坦助科技 TANZUP TECHNOLOGY

下一步

发一张你们最近的下料图来，我们算一次利用率

30 分钟在线演示：套料方案生成、利用率对比与审批下发的完整流程。

183-6295-8387

www.tanzup.com · 坦助智能科技

扫码加微信 · 约一次 30 分钟演示