MOM 智能制造运营平台 · 专题 11

研发到生产 BOM

设计不重录：设计 BOM → 产品工艺 → 生产 BOM 一条链，改一处全链同步

设计BOM直通生产

工艺路线复用

改一处同步全链

售前专题讲解 · 2026 年 11 月 · 183-6295-8387

这一页回答一个问题

设计图纸定稿后，生产用的 BOM 还要再录一遍吗?

设计 BOM 与产品工艺、工艺流程贯通，生产按工艺路线开工，数据从设计端一路流下来。

设计和生产各管一套 BOM，对不上是常态

01

BOM 二次录入

设计出图后，生产 BOM 再手工录一遍，两套数据从诞生起就注定分叉。

02

改图不改 BOM

设计改了图纸，生产 BOM 没同步，车间按旧料表领料生产。

03

工艺路线靠师傅带

工序顺序、工装要求在老师傅脑子里，新人上手全靠口传。

设计一条链：从图纸到工序

主链路



支撑层（数据与规则）

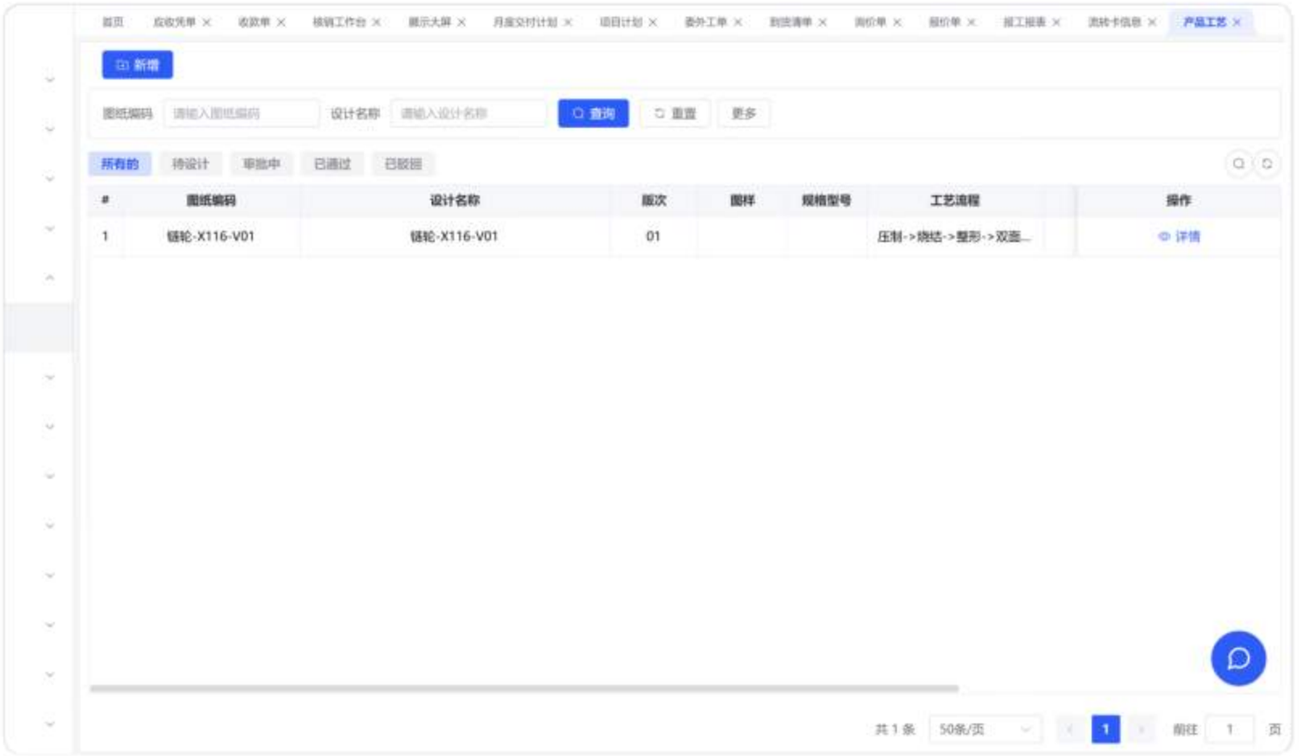
产品结构树	设计物料清单	工艺管理	生产台账

这条链路带来什么

工艺员：工序路线固化在系统，新人照卡作业

成本与采购：按生产 BOM 算料算钱，不会按旧版买错料

产品工艺：设计物料直接挂工艺



坦助流转卡MES演示租户实拍 · 产品结构 → 产品工艺

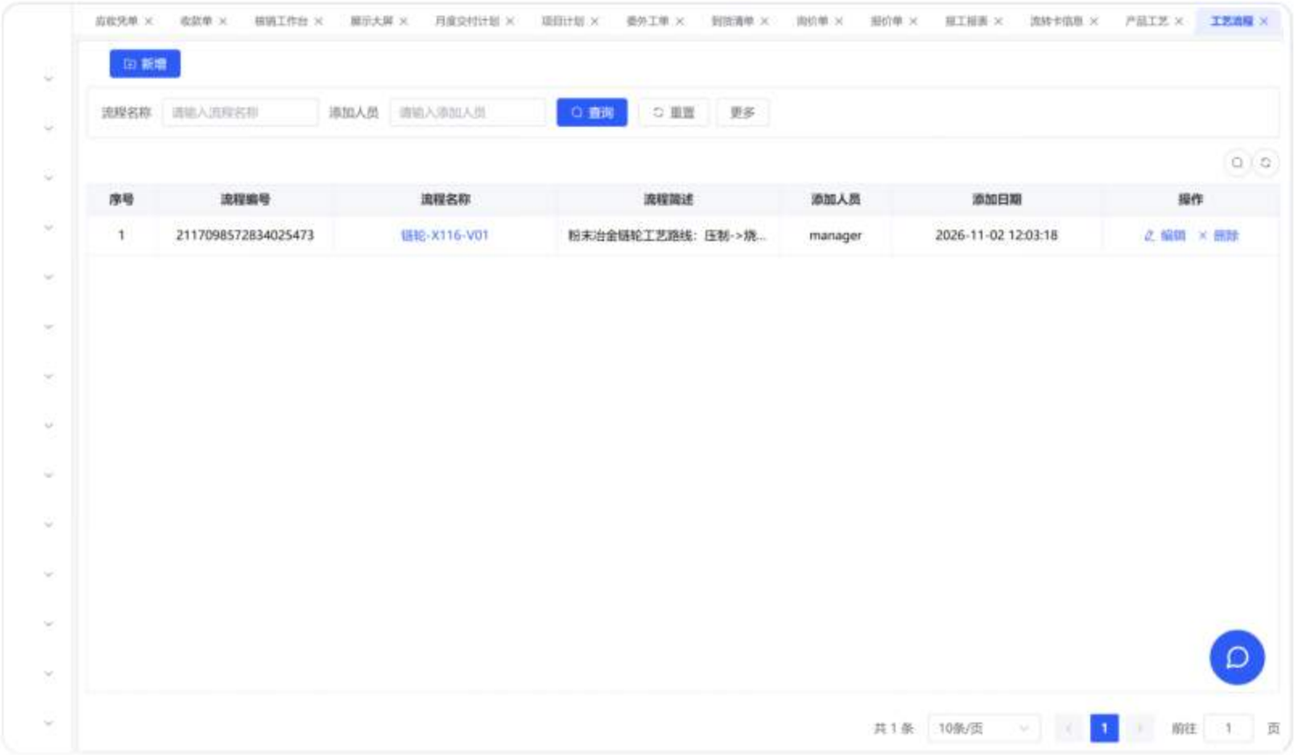
设计 BOM 与工艺同页管理

- 设计物料清单与工艺信息同页维护
- 产品结构树层层展开，整机到零件一树看全
- 生产端按工艺开工，BOM 不需要二次录入

工艺流程：工序顺序与工时固化

老师傅的经验变成系统里的路线

- 工序顺序、标准工时、设备要求结构化维护
- 工艺路线直接生成流转卡工序，车间照卡执行
- 工艺变更留版本，新旧路线可对照



同一租户实拍 · 产品结构 → 工艺流程

设计一次录入，生产全程引用

0 录

生产 BOM 不需要二次录入

设计 BOM → 产品工艺 → 工艺流程贯通，生产开工直接引用设计数据

1 棵树

产品结构树整机到零件层级展开

2 端

设计端与生产端同平台，改图同步改单

N 道工序

工艺路线自动展开为流转卡工序

演示租户实拍：产品工艺与工艺流程页面为同一条设计链的两个环节。

和同类做法比，差别在这五点

1 设计即数据

图纸定稿即 BOM 入库，不存在转录环节

2 工艺挂物料

产品工艺与设计物料同页，结构与工艺不脱节

3 路线生成工序

工艺流程直接展开为车间工序，老师傅经验数字化

4 变更留版本

设计变更版本留痕，生产不会拿旧料表干活

5 一树看全

产品结构树整机到零件，采购领料成本共用一棵树

同样一件事，两种做法

环节	两套 BOM	一条链
BOM 建立	设计出图后生产重录	**设计 BOM 直接引用**
设计变更	通知不到位按旧料生产	**变更同步，版本留痕**
工艺传承	老师傅口传心授	**工艺路线固化在系统**
领料依据	纸面料表易拿错版	**按生产 BOM 系统领料**
成本口径	设计与生产各算各的	**同一棵 BOM 树算到底**

谁最需要它

自研产品厂

有设计部门

设计 BOM 直通生产，研发成果不折损地落到车间。

设计直通

改型频繁

产品迭代快

变更同步版本留痕，新旧型号切换不乱套。

变更同步

多工序加工

工艺路线复杂

工序路线固化，车间按卡作业不再依赖老师傅记忆。

路线固化

图纸定稿那一刻，生产要用的数据就已经在路上。

设计 BOM、产品工艺、工艺流程一条链——设计不重录，生产不拿错版。

坦助科技

下一步

带一套你们改过版的产品来，看设计变更怎么同步到车间

30 分钟在线演示：设计 BOM → 工艺流程 → 工单开工的引用链路。

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