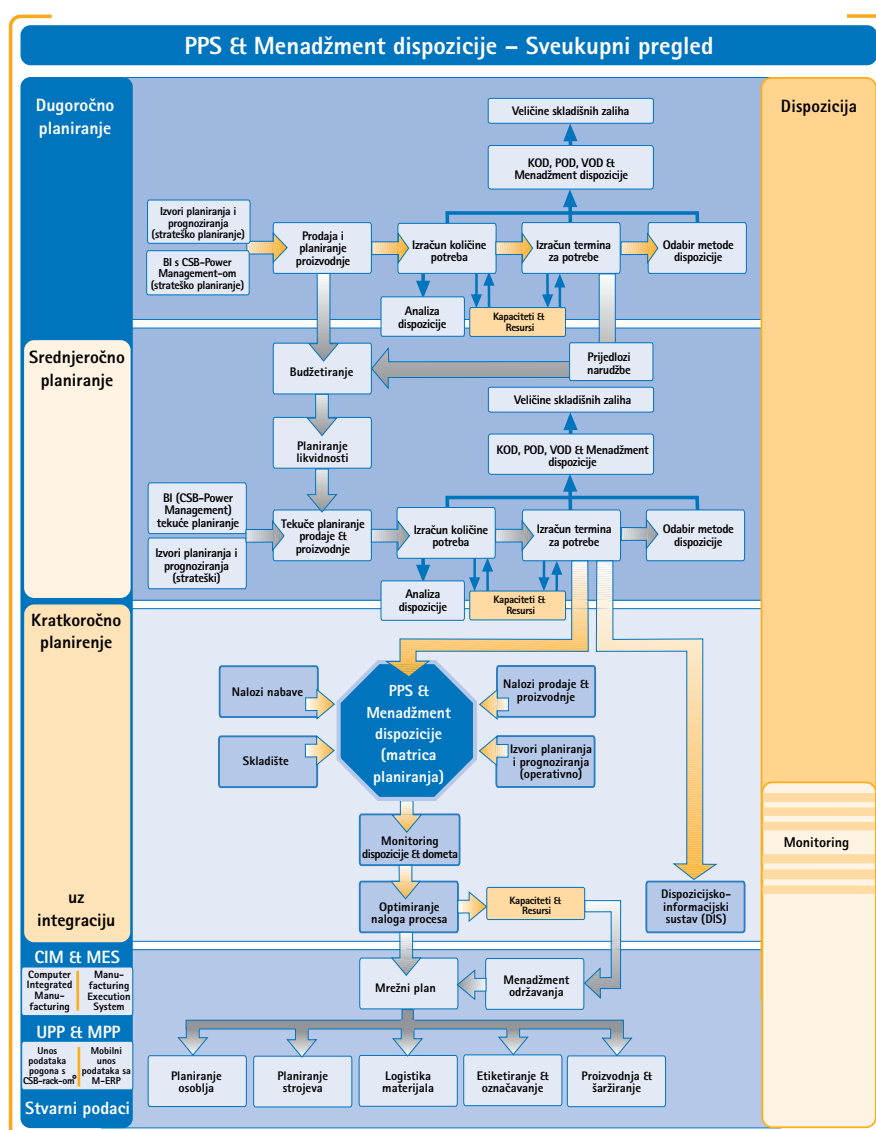


KRATKOROČNO PLANIRANJE PROIZVODNJE S POTPUNO INTEGRI- RANIM SUSTAVOM PLANIRANJA PROCESA U CSB-SYSTEM-U



lizira visoko fleksibilan alat za planiranje, koji u potpunosti obuhvaća različite proizvodne procese. Implementacija potom usljeđuje kroz okruženje za planiranje, koje se može slobodno konfigurirati i koje u jednom odabiru na raspolaganje stavlja sve potrebne faktore i tokove procesa. Samo se tako u planiranju procesa mogu otočna rješenja u potpunosti izbjeći, a svi proizvodni faktori biti kapitalno-optimalno uneseni.

Za dnevno je planiranje u proizvodnim odjelima potreban sustav planiranja, koji uz određivanje primarnih potreba izravno u obzir uzima i kapacitete strojeva te raspoloživost materijala. Temeljeći se na prema kupcu orijentiranim poslovnim odnosima, koji omogućavaju naručivanje sve do ranog popodneva na dan utovara, za primarne se potrebe nameće nužnost da se uz realne narudžbe u prodaji u obzir trebaju uzeti i planski brojčani pokazatelji iz srednjeročnog planiranja prodaje. Tako se dispozitivnim obračunom skladišne zalihe, minimalne zalihe, planirane

Planiranje proizvodnje u standardiziranom strukovnom rješenju stoji pred izazovom ispunjavanja cijelog spektra zahtjeva struke kao i individualnih zahtjeva kupaca. Zahtjev, da se standardni sustav planiranja procesa ponudi u standardnom ERP-rješenju, u razvoju rea-

prodajne količine i naručene prodajne količine, predlaže primarna potreba tj. planska količina za proizvodnju. Planiranjem proizvodnje na više razina uvažavaju se najrazličitija vremena izrade i pripremanja (prolongiranje vremena reagiranja u proizvodnji).



U sustavu planiranja procesa upravlja se raznim tokovima planiranja, koja se mogu slobodno konfigurirati. Za svako se planiranje izrađuje matrica, koja sadrži sve stupce potrebne za izračun odn. razvoj planiranja. Podatke možete pripremiti po proizvoljno odabranim formulama za izračun u stupcima s formulama, koje također možete slobodno definirati. Za izradu konfiguracije planiranja su pored slobodnih podatkovnih stupaca dostupni i kriteriji sortiranja za organizaciju prikaza odn. za optimiranje redoslijeda proizvodnje (npr. smanjenje vremena pripreme), kao i kriteriji odabira za specifikaciju opsega planiranja.

Iz gore formuliranih zahtjeva proizlazi detaljan model matičnih podataka, koji pristupa sastavnicama (uporaba materijala), postupku proizvodnje (strojevi i vrijeme izrade), modelima radnih vremena (kapaciteti) te modelima kategorije pripremanja (vremena pripremanja kod promjene artikla).

Na početku planiranja korisniku se stavlja na raspolaganje ekran za planiranje, koji se sastoji od četiri pregleda. Isti su raščlanjeni u navigacijski prikaz, ekran planiranja te prikaz zbrojeva i potreba. Prikazom svih informacija u jednom pogledu osoba koja vrši planiranje ima izravan pregled svih količina, koje se trebaju proizvesti, iskorištenja svojih odjela i strojeva te pregled raspoloživosti potrebnih sirovina. Prikazi se navigacijom kroz razine sortiranja automatski prilagođavaju dotičnom odabiru.

Ako se odabere sortiranje prema datumu proizvodnje, mjestu troška, stroju ili artiklu proizvodnje, moguće je u prikazu zbrojeva i potreba odmah očitati, koja su iskorištenja (po količini, vremenu proizvodnje itd.) već isplanirana po danu, odjelu, stroju ili nalogu odn. koja potreba za sirovinom ili koje pokriće postoji na različitim razinama.

Za omogućavanje brzog i komfornog planiranja i kod većeg opsega planiranja (veliki asortiman proizvoda) pripremljene su kao podrška različite funkcije. U to spadaju uvjetna grupna preuzimanja predloženih količina za proizvodnju, prilagodbe veličinama lota te izravno pozicioniranje na nepokrivene pozicije.

Po završetku planiranja slijedi izravno dodjeljivanje planskih brojki odabranim područjima. Dostupna područja

proizlaze iz potrebnih operativnih djelatnosti, koje su osnova planiranja. Znači, mogu se izraditi proizvodni nalozi uklj. odobrenja za proizvodnju, nalozi za označavanje proizvoda, nalozi za internu logistiku ili zahtjevi nabave za stranom proizvodnjom odn. dodatnom nabavom.

Izravnim su ažuriranjima u opisanim područjima rezultati (količine naloga, termin naloga, zauzetost strojeva, potrebe za sirovinama, potrebe za osobljem) dostupni cjelokupnom dispozitivnom sustavu, te se time uzimaju u obzir i u svim ostalim okruženjima za planiranje.

Sustav obavještava o djelovanju svojih donesenih odn. planiranih podataka. Ukoliko dođe do problematičnih mjesta, koja vode do nepokrivenosti kapaciteta, samostalno se mogu izvršiti prilagodbe. Kako bi se za navedeno ponudilo prikladno sustavno rješenje, može se kao opcija koristiti alat za optimiranje s grafičkom planskom tablicom. Ta se aplikacija izravno poziva iz matrice planiranja te preuzima količine naloga koje su tamo planirane. U grafičkom se prikazu količine naloga vizualiziraju uz prikaz svih alternativno dostupnih varijanti za izradu. Osoba koja vrši planiranje sada ima mogućnost za izradu optimiranog prijedloga iz sustava, na način da alternative spremljene u postupcima izrade budu provjereno izračunate i predložene za bolji rezultat planiranja. Taj prijedlog može biti još prilagođen ručno, što iz iskustva i zbog prioriteta, koji se ne mogu formulirati, može biti zaišta svrsishodno. Algoritam radi s različitim parametrima optimiranja, čiji se prioritet može podesiti u postavkama. U te se parametre ubrajaju npr. najkraće vrijeme protoka, najranije vrijeme početka, optimiranje vremena pripreme, najranije vrijeme završetka, itd., kako bi se prijedlog što manje trebao naknadno obrađivati.

Kada je planiranje završeno, te se provodi ažuriranje razina planiranja u sljedećim područjima, rezultati se vraćaju natrag u modul matrice planiranja.

ZAKLJUČAK

Sustav planiranja procesa sa svojim je funkcijama uslijed visoke integracije dostupnih izvora podataka te stavljanjem na raspolaganje u operativnim područjima posebno prilagođen potrebama šaržno-orijentirane procesne industrije.

Modularan sastav iz matrice planiranja te grafika za optimiranje nudi mogućnost primjene od manjih pa sve do velikih okruženja za planiranje.

Rado ćemo odgovoriti na Vaša pitanja:



CSB-System

INTERNATIONAL

CSB-System d.o.o.

Ivana Perkovca 39

HR-42000 Varaždin

Tel: +385/42/242 050

Faks: +385/42/242 055

info-hr@csb-system.com

www.csb-system.hr