

PlanTool

Od narzędziowca –

– dla narzędziowca

Efektywne planowanie i sterowanie produkcją
w narzędziowni

Wyzwania w zakładzie narzędziowym



- ▶ 1) Efektywne planowanie
 - realistyczne potwierdzenie terminów wykonania narzędzia już na etapie oferty
 - jakie oddziaływanie ma priorytetowe zlecenie?
- ▶ 2) Przejrzystość kosztów
Kalkulacja powykonawcza, kalkulacja zlecenia podczas wykonania, kalkulacja kosztów poszczególnych pozycji...)

Na które z pytań dostanę dzięki zastosowaniu PlanTool szybką i efektywną odpowiedź? 1 z 3

- ▶ Czy są zagrożone obiecane terminy dostawy?
- ▶ Jaki wpływ mają zmiany priorytetu zlecenia na terminy dostawy moich innych zleceń?
- ▶ Jak mam optymalnie zareagować przy nagłych zmianach lub zastopowaniu zlecenia?
- ▶ Jak mam uwzględnić zlecenia naprawy lub pilne zlecenia klientów?
- ▶ W ilu procentach są już wykonane moje zlecenia lub podzespoły?

Na które z pytań dostanę dzięki zastosowaniu PlanTool szybką i efektywną odpowiedź? 2 z 3

- ▶ Jak wygląda obciążenie mojej narzędziowni lub pojedynczych grup produkcyjnych?
- ▶ Czy muszę naprawdę odmówić przyjęcia zlecenia z powodu terminu lub problemów z obciążeniem, czy istnieją inne możliwości wykonania zlecenia?
- ▶ Prognoza zleceń: Jak wygląda moje obciążenie przez następne tygodnie i miesiące?
- ▶ ***Nie trzeba zatrudniać dodatkowego personelu do planowania !***

Na które z pytań dostanę dzięki zastosowaniu PlanTool szybką i efektywną odpowiedź? 3 z 3

- ▶ Ile kosztowało mnie naprawdę zlecenie XYZ?
 - Ile godzin/kosztów potrzebowałem na wykonanie suwaków?
 - Ile godzin/kosztów potrzebowałem na wykonanie pozycji 25?
- ▶ Jak wyglądało obłożenie w ostatnich tygodniach i miesiącach? (odnośnie do działów i stanowiska pracy)
- ▶ Jak rozłożyła się moja miesięczna wydajność na różnorodne rodzaje wykonania?
Nowe wykonanie, naprawa

Możliwość uwzględniania wszystkich większych zleceń (nowe narzędzia, regeneracje, usługi itd..) w diagramie Gantta. Dzięki gotowym wpisom w bazie danych system umożliwia szybkie stworzenie technologicznego przebiegu wykonania narzędzia

PlanTool - [Scenariusz mocy przer. Szukanie w plikach]

Plik Edytuj Widok Data Projekty Sprawozdania zlecenie Planowanie ramowe (51) Planowanie szczegółów Manager Controlling Magazyn Dokumenty Okno ?

Filtruj z wyłączeniem wyboru

Dane główne Procesy Plan projektu

Zlecenie główne 20120769 PDZ Nr narzędzia SPR1712 0002 Ilość 1 Rodz: NEU Status AK

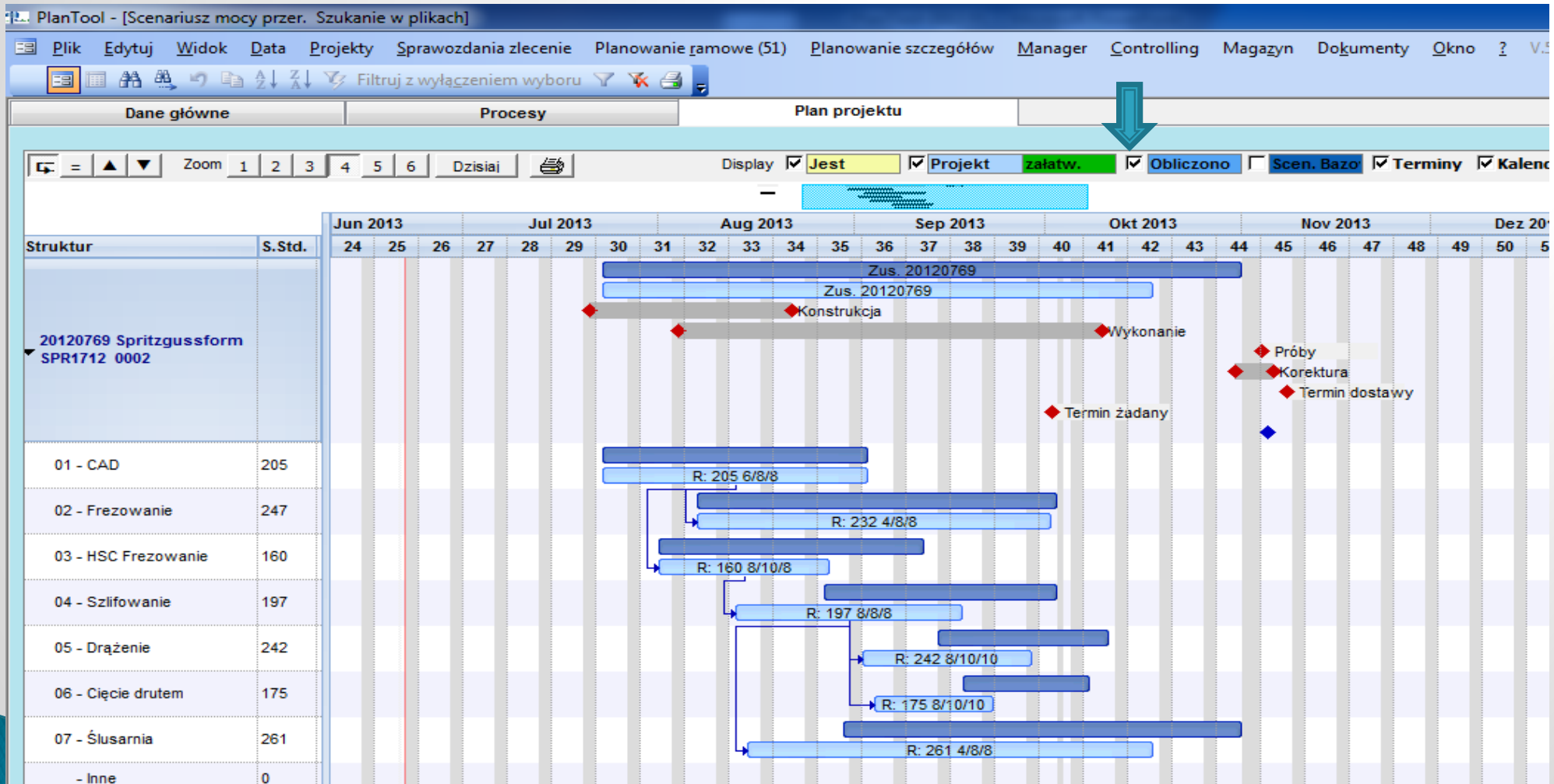
Scenar. bazowy 51

Zlecenie 20120769 Sumy 1 487 14 1 304 10 Typ narzędzia SPgr

	Bież	Proces	Poprzedni	Start prz	M plan	M jest	Os. Plan	Os. Jest	Godz.	Godz.	Godz.	szybki start	Odstęp	załatwi	ostatnio zmieni	APL
▶	1	CAD			205		205		6,0	8,0	8,0	2013-07-23		<input type="checkbox"/>	PB	<input type="checkbox"/>
	2	Frezowanie	CAD	30,0%	247	14	247	10	4,0	8,0	8,0			<input type="checkbox"/>	PlanTool	<input type="checkbox"/>
	3	HSC Frezowan	CAD	20,0%	160		160		8,0	10,0	8,0			<input type="checkbox"/>	PlanTool	<input type="checkbox"/>
	4	Szlifowanie	HSC Frezowan	40,0%	197		197		8,0	8,0	8,0			<input type="checkbox"/>	PB	<input type="checkbox"/>
	5	Drażenie	Szlifowanie	50,0%	242		182		8,0	10,0	10,0			<input type="checkbox"/>	PlanTool	<input type="checkbox"/>
	6	Cięcie drutem	Szlifowanie	60,0%	175		53		8,0	10,0	10,0			<input type="checkbox"/>	PlanTool	<input type="checkbox"/>
	7	Ślusarnia	Szlifowanie	5,0%	261		261		4,0	8,0	8,0			<input type="checkbox"/>	PlanTool	<input type="checkbox"/>

Poprzez typ narzędzia tworzony jest przebieg wykonania narzędzia. Godziny pochodzą z kalkulacji wstępnej lub z podobnego zlecenia

Uwidocznienie konfliktów: Opóźnienie przez inne zlecenia. Ciemnoniebieskie słupki na diagramie Gantta wskazują grupy mocy przerobowych (wąskie gardła), przez które może nastąpić opóźnienie zlecenia



Tworzenie planu pracy

PlanTool - [Plan pracy]

Plik Edytuj Widok Data Projekty Sprawozdania zlecenie Planowanie ramowe (52) Planowanie szczegółów Manager Controlling Magazyn Dokumenty Okno ? V.5.507*

AuswahlausschlieBender Filter

Typ planu: Plan pracy | Zlecenie: 20120503 | Opis/Tekst: Werkzeug | Numer narzędzia: 395 | Zlecenie główne: 20120503 | Powiązane zlecenia: | Status-Filtr: Wszystkie bez | Status: AK

Listy części | Plan pracy | Diagram

Listy części

PI.P...	Nr. Pozycji	Licz...	Oznaczenie	Material	
<input type="checkbox"/>	0	0	1	Gewindeb M36 mit Wendeseiten	
<input type="checkbox"/>	0	1	1	Aufspannplatte DS	1.2312
<input type="checkbox"/>	0	2	1	Formplatte_DS	1.2312
<input type="checkbox"/>	0	3	1	Formplatte_AS	1.2312
<input type="checkbox"/>	0	4	1	Leiste_unten_AS	1.2312
<input type="checkbox"/>	0	5	1	Leiste_oben-AS	1.2312
<input type="checkbox"/>	1	6	1	Auswerferplatte AS	1.2312
<input type="checkbox"/>	1	7	1	Auswerfergrundplatte AS	1.2312
<input type="checkbox"/>	0	8	1	Aufspannplatte_AS	1.2312
<input type="checkbox"/>	1	9	2	Einsatz_DS_Traeger	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	1	10	2	Einsatz_DS_Halter	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	1	11	2	11-Schieber_2_Traeger	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	1	12	2	12-Schieber_1_Traeger	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	1	13	2	13-Schieber_3_Traeger	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	1	14	2	14-Schieberkern_1_Halter	1.2343 ESU
<input checked="" type="checkbox"/>	1	15	2	15-Schieber_3_Traeger	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	1	16	2	16-Schieber_1_Halter	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	1	17	2	17-Schieber_2_Halter	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	0	18	6	Z40/10,5x250	Hasco
<input type="checkbox"/>	1	19	1	19-Schieber-koerper_1_Tra...	Stahl
<input type="checkbox"/>	1	20	4	20_E1710 - Auswerferstift#3	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	1	21	2	21_E1710 - Auswerferstift#4	W400VMR
<input type="checkbox"/>	1	22	2	22_E1710 - Auswerferstift#5	W400VMR
<input type="checkbox"/>	1	23	2	23-Schieberkern_1_Halter	W400VMR
<input type="checkbox"/>	1	24	2	24-Schieberkern_2_Halter	W400VMR
<input type="checkbox"/>	1	25	2	25-Schieberkern_3_Halter	1.2343 ESU
<input type="checkbox"/>	1	26	2	26_Transportbruecke	1.2343 ESU

Plan pracy

Nr. Pl.Pracy: 183 | Oznaczenie: Fassoneinsatz_DS | itnio zmieniono: PlanTool | 11.08.2011 07:51:05

Paket: Einsätze DS | Notatka: | Obróbka wy

Prio: 2 | Szablon: | iczba druków: 0 | iszty prod.: 1.696 | Stały termin

Nr operacji

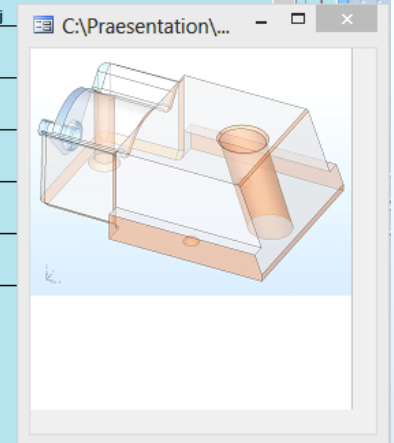
Nr.	Grupa moce przerw.	Popzedni	Maszyna	Osoba	ladz	szybki start	Drukuj
1	12 - CAM	<Nowy...>		1,00	1,00	5,00	<input checked="" type="checkbox"/>
2	50 - Cięcie drutem	<Nowy...>		14,00	2,50	5,00	<input checked="" type="checkbox"/>
3	21 - Frezowanie	<Nowy...>		6,50	4,00	5,00	<input checked="" type="checkbox"/>
4	40 - Drazenie	<Nowy...>		12,00	3,00	8,00	<input checked="" type="checkbox"/>
5	22 - HSC Frezowanie	<Nowy...>		2,50	2,00	3,00	<input checked="" type="checkbox"/>

Entformung!!

Zamknij | Kopiuj plan pracy | Nowy plan pracy | Drukuj | Koszty | kasuj | Anuluj | Zmienić

Datensatz: 342 von 433 (Gefiltert)

Formularansicht



Sterowanie działami

Przegląd części - Jest

Filtr

Grupa moce przer. Procesy

<Wszystkie>

- 10 - CAD
- 12 - CAM
- 21 - Frezowanie
- 22 - HSC Frezowanie
- 30 - Szlifowanie
- 35 - Toczenie
- 38 - Szlifowanie na okrąg
- 40 - Drażenie
- 50 - Cięcie drutem
- 60 - Ślusarnia
- 70 - Sonstiges
- 72 - Tieflochbohren
- 100 - Extern

Numer narzędzi. Rodzaj ust.

<Wszystkie> <Wszystkie>

Zlecenie wraz z IR

20120504 Liczba: 25

Nr. Pozycji

Baza dla ocen terminów

aktywna wytyczna

Części przygotowane do mają być dostarczone do:

niedostępne części

pozostałe części dostarczyć do

Wyświetlić części do zakupu

pokaż także zakończone

Wiersz

Lista części

Plany pracy

Kolumny

Grupa moce przer

Procesy

Zawartość:

Data

Godziny

Plan

Jest

zaplanowano

W edycji

rozpoczęto

zakończono

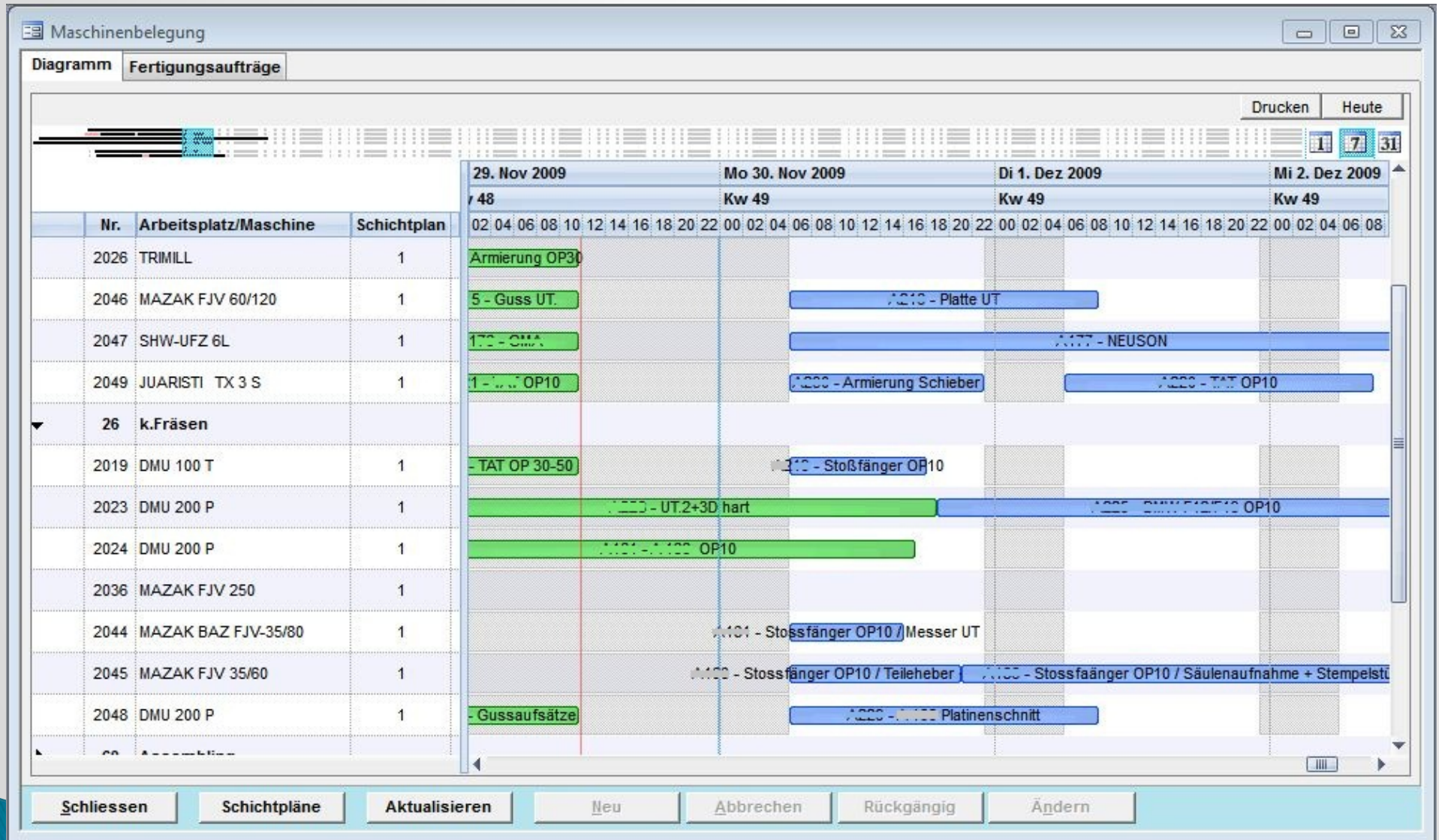
Zlecenie	Nr. Pozycji	Lic...	Oznaczenie	CAD	CAM	Frezo...	HSC Fr...	Szlifo...	Tocze...	Szlifo...	Draże...	Cięcie ...	Ślusar...	Sonsti...	Tiefloc...	Extern
<input type="checkbox"/>	20120504	1	Auswerferplatte AS		07.06.11	08.06.11		09.06.11								
<input type="checkbox"/>	20120504	2	Auswerfergrundplatte AS		07.06.11	07.06.11										
<input type="checkbox"/>	20120504	3	19-Schieber-koerper_1_Tra...				07.06.11									
<input type="checkbox"/>	20120504	4	4-Schieber_2_Traeger		06.06.11											
<input type="checkbox"/>	20120504	5	5-Schieber_1_Traeger		06.06.11											
<input type="checkbox"/>	20120504	6	Auswerferplatte2 AS													
<input type="checkbox"/>	20120504	7	Formplatte													
<input type="checkbox"/>	20120504	8	Aufspannplatte_AS													
<input type="checkbox"/>	20120504	9	Einsatz DS_Traeger													
<input type="checkbox"/>	20120504	10	Einsatz DS_Halter												10.06.13	
<input type="checkbox"/>	20120504	11	Leiste unten-AS													
<input type="checkbox"/>	20120504	12	Leiste-oben-AS													
<input checked="" type="checkbox"/>	20120504	13	13-Schieber_3_Traeger													
<input type="checkbox"/>	20120504	14	14-Schieberkern_1_Halter													
<input type="checkbox"/>	20120504	15	15-Schieber_3_Traeger													
<input type="checkbox"/>	20120504	16	16-Schieber_1_Halter													

(Wszystkie wpisy godzinowe de

C:\Presentation\Data\201205...

ularnsicht NF

Obłózenie maszyn wraz z wskazaniem stanu faktycznego w biurze



Ewidencja czasu pracy zasada kart godzinowych

PlanZeit - [Ewidencja czasu]

Plik Edytuj Data Raporty Administracja ? V.5.504

Filtruj z wyłączeniem wyboru

Zamknij kasuj Anuluj Zmienić Nie zakończone Zakończone

47 - Meier, Peter

Wybór zlecenia Lista meldunkowa

von 12

Miejsce pracy 214 - NC-Fräsmaschine Mikron HSM 40

Zlecenie 20120774 - Spritzgussform

Pozycja 47a - Keilleiste

Czas pracy	
Data	wewnętrzni
2013-06-24	0,00
czerwiec	5,05

Data	od	do	Godz. min.	Osoba	dodatkowo bez obsługi
2013-06-24	00:00	00:00		2,00	00,00

Evidenzia czasu pracy zasada start-stop i opieka nad grupą

95 - Mustermann, Frank

Schliessen Aktualisieren Auftrag unterbrechen Auftrag fortsetzen Person anmelden Person abmelden Zeitkorrektur Maschine Zeitkorrektur Person Auftrag beenden

Auftragsauswahl Arbeitsplätze in Betrieb Gruppenbetreuung Meldeliste

Alle Arbeitsplätze anzeigen

Arbeitsplatz	Person	Grpbetr.	Fert. Auftr.	Auftrag	Bemerkung	Ist Start	Plan Ende
53 - Fräsmaschine Kunzmann			-	200000668 - Kerne kpl. fertigen		07.04.10 12:49	
	95 - Mustermann, Frank					07.04.10 12:49	
55 - NC-Fräsmaschine Mikron HSM			-	200000613 - Spritzgussform 1-fa		07.04.10 12:48	
	48 - Metzger, August-Wilhe	Mikron02				07.04.10 12:48	
56 - NC-Fräsmaschine Mikron UM 6			-	199800772 - Spritzgussform		07.04.10 12:48	
	48 - Metzger, August-Wilhe	Mikron02				07.04.10 12:48	
57 - NC-Fräsmaschine Mikron WF 4			-	199800772 - Spritzgussform		07.04.10 12:47	
	96 - Makler, Friedrich	Mikron01				07.04.10 12:47	
58 - NC-Fräsmaschine Mikron WF 2			-	199800772 - Spritzgussform		07.04.10 12:47	
	96 - Makler, Friedrich	Mikron01				07.04.10 12:47	

Szkolenie i testy programu PlanTool w firmie!

- ▶ **Workshop planowanie**
(Wspólne tworzenie ofert i zamówień, sprawdzenie terminów dostaw.....)
- ▶ **Potem możliwość korzystania z wersji testowej przez 6 tygodni** (Hotline i pomoc techniczna podczas 6 tygodniowej fazy testowej)
- ▶ **Spełnia nasz system Wasze wymagania?**
- ▶ **Większe możliwości planowania i kontroli kosztów już w fazie testów.**
- ▶ **Sprawdzone dane dla obliczenia amortyzacji**