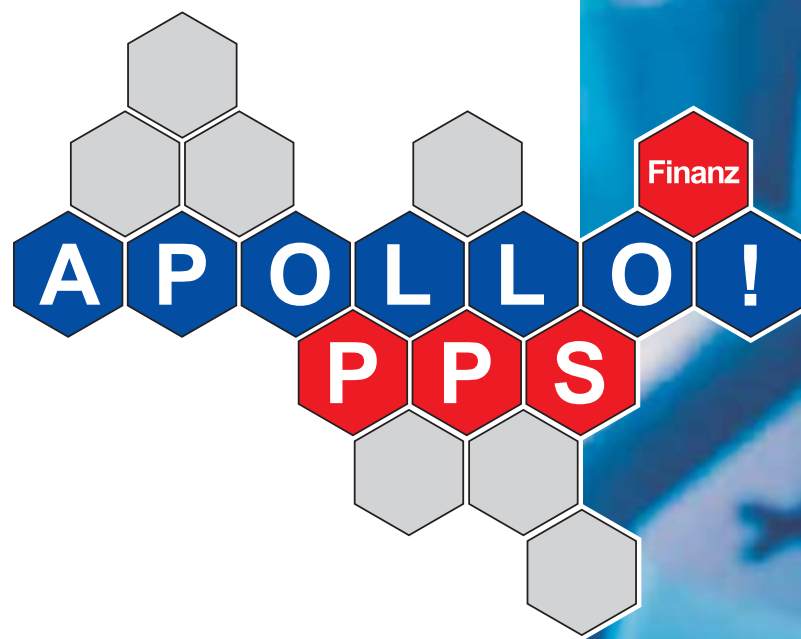


APOLLO!-PPS

Fertigungsplanung
Gantt - Diagramm



Copyright

Alle Rechte an der Vervielfältigung dieser Beschreibung liegen bei NTS, Heppenheim.

Vervielfältigung jedweder Art, auf herkömmlichen Medien oder Datenträgern, wird hiermit untersagt. Falls Sie weitere Exemplare dieser Beschreibung benötigen, wenden Sie sich bitte an uns.

Microsoft Windows, Microsoft Office und Microsoft Excel sind Marken der Microsoft Corporation und/oder in den USA und anderen Staaten eingetragen. Alle anderen hier verwendeten Firmen- und Produktnamen können Marken oder eingetragene Marken der jeweiligen Inhaber sein.

Entwicklung und Vertrieb Deutschland

NTS Industrial Software Solutions GmbH

Donnersbergstrasse 1

D-64646 Heppenheim

 +49 (0) 62 52 / 9978-0

Fax: +49 (0) 62 52 / 9978-199

e-Mail: info@nts-software.de

Internet <http://www.nts-software.de>

Vertrieb USA / Kanada

NTS Ltd.

1251 Riverside Drive

North Vancouver, BC, V7H 1V6

Canada

e-mail: info@nts-software.de

Diese Broschüre stellt einen Auszug aus unserer APOLLO! PPS/ERP Produktbeschreibung dar und wurde um die Teile ergänzt, die für den Anlagenbau relevant sind.

Inhalt

Copyright	1
Entwicklung und Vertrieb Deutschland	1
Vertrieb USA / Kanada	1
Inhalt	2
Fertigungsplanung	3
Produktionsvorschlag	3
Automatische Disposition	4
Chargentrennung / Seriennummernfertigung	4
Fertigungsaufträge	5
Produktionsüberblick	7
Gantt-Diagramm	7
Ressourcenübersicht	7
Umterminierung von Fertigungsaufträgen	8

Fertigungsplanung

APOLLO!-PPS verfügt über ein flexibles und interaktives Planungstool. Neben der mittlaufenden Disposition für Fertigungsartikel existiert eine Übersichtstafel in Form eines Gantt-Diagrammes.

Produktionsvorschlag

Artikel	Version	Bezeichnung	Bedarf	Ein	Lager	Verkauft	Mat.Einsatz	Bestellt	Produktion	1.Bedarf	Bestelltermin
100062		Trittschaum Extra	25	STK	0	25	0	0	0	22.07.2010	21.07.2010
3005L		Sondermaschine	3	STK	0	3	0	0	0	31.03.2010	30.03.2010
3802		Büro- & EDV Aktenvernichter 3802	-10	STK	13	0	0	0	0	18.06.2010	
3803		Büro-Aktenvernichter 3803 (Cross/C	996	STK	4	1.000	0	0	0	01.03.2011	28.02.2011
45005		V7 P17S	25	STK	0	0	10	0	0	30.07.2010	19.07.2010
50095		CONNECTOR F	1.000	STK	1.000	2.000	0	0	0	09.04.2010	29.03.2010
60000		Tischkicker WM 2006	24	STK	4	14	0	0	1	02.07.2010	21.06.2010
60000V	K	Tischkicker WM 2006	1	STK	0	1	0	0	0	16.04.2010	01.04.2010
60000V	H	Tischkicker WM 2006	2	STK	0	2	0	0	0	09.02.2010	29.01.2010
7020		Panasonic Toughbook, wasserdicht,	42	STK	47	0	0	1	10	18.06.2010	
7020	V3	Panasonic Toughbook, wasserdicht,	87	STK	13	0	0	0	0	16.07.2010	
7020	V2	Panasonic Toughbook, wasserdicht,	97	STK	3	0	0	0	0	16.07.2010	
7020	V1	Panasonic Toughbook, wasserdicht,	96	STK	4	0	0	0	0	16.07.2010	
9901000		RAM25 SAPPHIRE Radeon 9800 pro	8	STK	1	0	0	0	1	09.07.2010	
F0002		Reifen Mantel	20	STK	0	0	20	0	0	23.07.2010	22.07.2010
LO22V1		HUBHYDRAULIK 25/200	500	STK	0	500	0	0	0	05.07.2010	02.07.2010
R902448799		VDA-Testprodukt	2.320	STK	5.632	7.952	0	0	0	01.10.2010	30.09.2010

Produktionsvorschlag

Durch den Produktionsvorschlag, aus dem alle erforderlichen Daten hervorgehen, kann die Produktion für Fertigartikel und Halberzeugnisse gesteuert werden.

CB7/1 - Auswahl Disposition / entw_70/18441

Hilfe Sprung_1 System

Liste (F3) Info (F6) Standardwerte (F8)

Anzeige

Alle Mit Unterdeckung Mit Überdeckung Ohne Deckung

Einheit

Einkauf Lager Verkauf Produktion

Bereich

Artikel Halbfabrikat Material Werkzeug

Listaufbau

Standard Wochenraster, Bedarf als Summe pro Woche Wochenraster, Abgang und Zugang getrennt als Summe pro Woche Wochenraster, nur Zugang als Summe pro Woche Wochenraster, nur Abgang als Summe pro Woche

Sortierung / Anzeigeparameter

Sortierung nach Artikel nach Lieferant 1. Bedarfstermin Bestelltermin 1. Unterschreitung Min.Bestand

Markiere farblich alle eigenen Artikel alle eigenen Hauptlieferanten nur akute Bedarfe mit * nur Bedarfe ohne * (Mindestbestand) mit VK/EK-Preis

Selektion

Produktgruppe bis ZZZZ

Warengruppe bis ZZZZ

Einkaufsgruppe bis ZZZZ

Produktionsgruppe bis ZZZZ

Version bis ZZZZ

Produktions-Mandant 0 bis 99

nur diese Dispositionsart

Bedarfs-/Bestelltermin bis

(nur aktiv bei Sortierung nach 1. Bedarfstermin oder Bestelltermin)

Standort (Adresse)

Vorlaufmaske für Produktionsvorschlag

Automatische Disposition

Neben der von Hand ein gelasteten Fertigungsaufträge kann das System auch dazu veranlasst werden, automatisch Fertigungsaufträge ein zulasten und bestehende Fertigungsaufträge, die noch nicht freigegeben wurden, zu verändern und neu zu terminieren. Dies betrifft, allerdings nur Artikel, die durch ein Kennzeichen an diesem automatischen Fertigungsaufwurf teilnehmen.

Vorlaufmaske für automatische Disposition

Chargentrennung / Seriennummernfertigung

Auch chargengetrennte bzw. Seriennummern abhängige Artikel lassen sich auf diese Art und Weise in die Fertigung einsteuern. Die Vergabe der Chargennummer kann man einem hinterlegten bzw. mehreren hinterlegten Regeln überlassen oder von Hand eingeben.

Der Seriennummernblock wird bereits beim Start eines Fertigungsauftrages geblockt und bei der Fertigmeldung direkt beim Verbuchen in den Lagerbestand vorgegeben. Durch diese Vorgehensweise kann sichergestellt werden, dass keine Seriennummer doppelt im System vorkommt. Auch der Versand nimmt später auf diese Seriennummern Rücksicht und verteilt bereits vor Erstellung der Lieferscheine die Seriennummernbereiche auf die Kundenaufträge, so dass beim Kommissionieren direkt die richtige Seriennummer verpackt werden kann.

Durch den im Hintergrund automatisch gepflegten Verwendungsnachweis ist im Nachhinein auch jederzeit ersichtlich, welche Materialien von welchem Lieferanten in der Produktion verwendet wurden.

Fertigungsaufträge

Bereits beim Start von Fertigungsaufträgen werden Liefertermine bzw. Bedarfstermine berücksichtigt. Auch besteht die Möglichkeit alternative Stücklisten zu verwalten und diese für die Fertigung zu verwenden.

Datum	KW	Bewegung	Deckung	EIN	URS	Beschreibung
		0,00	0,00	STK	LAG	aktueller Lagerbestand
16.04.2010	15	-1,00	-1,00	STK	AUF	7777/2 K Kern GmbH, Großmaiseid

Deckungsübersicht eines einzelnen Produktes vor Produktionseinlastung

Durch die Wahl der Terminierung (vorwärts / rückwärts) und der Verdrängungsstrategie, kann der Fertigungsauftrag bereits im Vorfeld terminiert werden.

Vorlaufmaske für den Fertigungsauftragsstart

Durch die Wahl einer Verdrängungsstrategie kann bestimmt werden, ob der einzulastetende Fertigungsauftrag bereits bestehende Fertigungsaufträge mit verschieben soll, oder ob diese erst einmal unberührt bleiben sollen.

Datum	KW	Bewegung	Deckung	EIN	URS	Beschreibung
		0,00	0,00	STK	LAG	aktueller Lagerbestand
13.08.2010	32	1,00	1,00	STK	PRO	2935 K für Kundenauftrag 7777/2 Kern GmbH, Großmaiseid
16.08.2010	33	-1,00	0,00	STK	AUF	7777/2 K Kern GmbH, Großmaiseid [FA: 2935, Ist: 0,000, Status: 0]

Deckungsübersicht eines einzelnen Produktes nach Produktionseinlastung

Durch die Vergabe von Prioritäten beim Start eines Fertigungsauftrages kann für die spätere Feinplanung bereits jetzt festgelegt werden wie und wann dieser Fertigungsauftrag in der Verdrängungsstrategie berücksichtigt werden muss.

Durch das Starten eines Fertigungsauftrages, wird das zu verwendende Material gleich mit in der Disposition aufgenommen und bereits jetzt zum Einsatztermin reserviert.

Durch die sofortige Materialprüfung kann gleich entschieden werden, ob der Fertigungsauftrag freigegeben werden kann und direkt in der Fertigung verarbeitet werden kann.

Auch die nachträgliche Änderung von Fertigungsaufträgen ist jederzeit Möglich, d.h. es kann jederzeit die Sollmenge erhöht bzw. verringert, der Fertigungsauftrag kann jederzeit umterminiert werden und die zum Fertigungsauftrag gehörende Stückliste kann zu jedem Zeitpunkt verändert werden.

1 NTS Software GmbH		Fertigungsauftrag (Änderung)		Datum	01.04.2009
				Uhrzeit	12:22:25
				Benutzer	Claus Bonsiepp
				Seite	1
FA	Artikel	Termin			
2229	100039	17.04.2009 / KW 16			
		Start		17.04.2009	
		Stop		17.04.2009	
Bezeichnung Medikament 50 ml Flasche					
Charge L 107					
Version / EAN S Spanien, EAN: 4040600116558					
Ziellager VERSAND					
Ziellagerplatz 3-3-10					
erstellt 01.04.2009		CB7		Sollmenge 18 STK	
geändert				Istmenge 0 STK	
Kunden-Nr. 12358					
Name Max Mustermann					
Strasse Musterstrasse 16					
Ort D 45724 Musterstadt					
Auftrag 5646/5 von 5					
Projekt 548686-09					
Auftrag	Kunde	Projekt	Datum	KW	Menge Einh.
	Lagerbestand				5 STK
5646/5	Max Mustermann	548686-09	17.04.2009	16	18 STK
Pos	Artikel/Bezeichnung	Materialeinsatz		Menge	Einh
1	100040			0,900	L
	Medikamenten - Bulk				
	Lager PROD	1-1-4	5,000	L	
	Charge 107				
	Lager PROD	1-1-5	5,000	L	
	Charge 107				
2	100041				18 STK
	Flasche				
	Lager STANDARD	1-1-1	500,000	STK	

Ausdruck eines Fertigungsauftrages

Produktionsüberblick

APOLLO!-PPS verfügt über ein flexibles und interaktives Planungstool in Form eines Gantt-Diagramms.

Gantt-Diagramm

Innerhalb dieses Gantt-Diagrammes haben Sie verschiedene Ansichtsmethoden, die Sie teilweise mit anderen Methoden kombiniert wählen können:

- Komplettübersicht aller Maschinen und Auslastungen
- Ansicht einzelner Maschinengruppen
- Ansicht einzelner Warengruppen in der Produktion
- Ansicht, der für einen bestimmten Kunden in der Produktion befindlichen Produkte
- Hervorhebung eines einzelnen Fertigungsauftrages in der Gesamtansicht
- Ansicht von benachbarten Fertigungsaufträgen bei Wahl eines einzelnen Fertigungsauftrages
- Verschiedene Einstellung der Zeitachse in Tagen, Wochen, Monaten und Stunden

In allen Ansichten wird der Zustand der einzelnen Fertigungsaufträge berücksichtigt, d.h. es ist immer ersichtlich, ob ein Fertigungsauftrag bereits freigegeben ist bzw. ob einzelne Arbeitsfolgen bereits angearbeitet wurden oder beendet wurden.

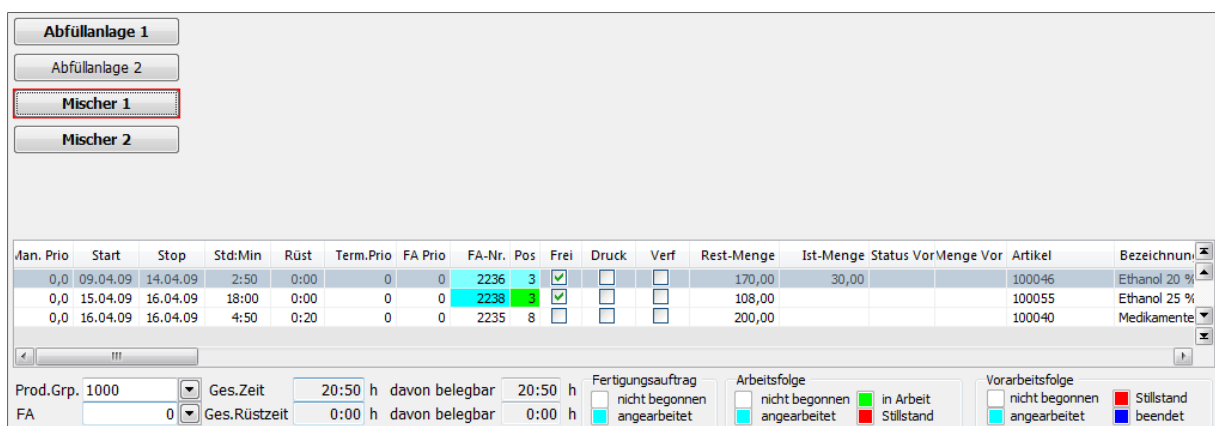


GANTT-Diagramm

Ressourcenübersicht

Neben der grafischen Ansicht kann die Produktion über die Ressourcenübersicht betrachtet und ausgewertet werden. In dieser Übersicht kann für jede einzelne Ressource der Arbeitsvorrat eingesehen werden.

Neben der Belegung und der Reihenfolge der Abarbeitung pro Ressource kann in dieser Übersicht der Fertigungsfortschritt direkt eingesehen werden, da die Rückmeldungen per BDE direkt in der Maske angezeigt werden.



Ressourcenübersicht

Umterminierung von Fertigungsaufträgen

Mit Hilfe dieser Tools von APOLLO!-PPS können Sie Fertigungsaufträge um terminieren und haben dabei wahlweise direkten Einfluss auf alle anderen im System befindlichen Fertigungsaufträge, die durch die Verschiebung betroffen sind, d.h. es können betroffene Fertigungsaufträge mit verschoben werden bzw. in der gleichen Reihenfolge, wie sie bereits eingelastet sind, hinten angehängt werden.

Umterminierung mit Hilfe von Verdrängungsregeln

Das Verschieben einzelner Arbeitsfolgen kann je nach Einstellung zu vielfältigen Resultaten führen.

Durch Eingabe von bestimmten Verhaltensweisen, die das Programm beim Verschieben berücksichtigen soll, haben Sie direkten Einfluss auf das Ergebnis.

Sie können einen Fertigungsauftrag verschieben, ohne dass dieser einen anderen Fertigungsauftrag verschiebt, d.h. der Fertigungsauftrag platziert sich in freie Zeiträume der verwendeten Ressourcen.

Des weiteren haben Sie die Möglichkeit einen ausgewählten Fertigungsauftrag mitten in einen anderen bestehenden Fertigungsauftrag zu platzieren und dieser bzw. alle daraus resultierend betroffenen Fertigungsaufträge werden ebenfalls mit umterminiert. Dabei haben Sie die Option Fertigungsaufträge, die bereits freigegeben und eventuell bereits angearbeitet sind, nicht an Umterminierungen teilnehmen zu lassen.

Durch die Wahl der Verdrängungsstrategie können auch alle anderen betroffenen Fertigungsaufträge in der gleichen Reihenfolge verschoben werden, d.h. alle Betroffenen Fertigungsaufträge werden komplett neu terminiert, während bei einer anderen Verdrängungsstrategie nur soviel Fertigungszeit freigemacht wird, wie für den verschobenen Fertigungsauftrag auch benötigt wird. Die Ressourcen, die in der Zukunft nicht betroffen sind, bleiben somit unberührt und nur die Arbeitsfolgen und Ressourcen die unmittelbar betroffen sind verschieben sich. Damit man eine Möglichkeit hat, festzustellen, was sich durch das Verschieben verändert hat, wird nach jedem Verschiebevorgang ein Protokoll aller betroffenen Fertigungsaufträge ausgegeben.