

Splošno o Planiranju kapacitet proizvodnje

V tem prispevku

Zadnja sprememba 25/03/2026 3:08 pm CET

Planiranje kapacitet v podjetju ne poteka vedno po enakih pogojih in logiki. V grobem se loči način planiranja po strojih (TDM) ali po delavcih ali ekipi delavcev. Seveda pa za samo planiranje potrebujemo še dodatne informacije, ki v različnih vrstah proizvodnje omogočajo, da planiranje upošteva čim več specifičnih podatkov, da se doseže izračun plana čim bolj optimalno. Planiranje mora pri izdelavi različnih izdelkov upoštevati pogoje planiranja tako, da pri menjavi izdelkov na istem stroju ni potrebno dolgotrajnih posegov za preureditev stroja, orodja ali čiščenja stroja. Kot primer recimo je barvanje izdelka. Na istem stroju je optimalno zaporedje menjav od svetle do temne barve, da ni potrebno dolgotrajno čiščenje in pa poraba čistil med menjavo barve.

V nekaterih proizvodnjah izdelava poteka v več fazah (operacijah tehnoloških postopkov) in vsaka faza ima drug način ali pogoje planiranja. Vrste dokumentov (VD) in njihovi planski dokumenti omogočajo izvedbo več načinov planiranja:

- vse faze na enem planu za kontrolo končnega datuma izdelave in želenega roka – simulacija planiranja
- vsaka faza enega delovnega naloga na ločenem planskem dokumentu z različnimi pogoji planiranja
- planski dokumenti se med seboj lahko povežejo, da se omogoči kontrola ali je predhodna faza že planirana. Tako druga faza ne more biti planirana neodvisno od prve faze, velja samo za isti delovni nalog.

Možno je na skupnem planu narediti grobo planiranje vseh faz izdelave, potem pa po ločenih planih za vsako fazo izvesti še specifično planiranje.

Osnova za planske dokumente so VD, ki za Planiranje Operacij določijo več vrst planskih dokumentov, ki imajo nastavljene različne kontrole in pa formule za pogoje planiranja. Vsaka VD ima v meniju Planiranje svoj podmeni.

OPPR 000 - Planiranje kapacitet proizvodnje (PP)

- dinamično planiranje kapacitet strojev ali ekip delavcev na osnovi operacij tehnoloških postopkov delovnih nalogov
- neomejeno število vrst planov, ki imajo različne pogoje in predpise planiranja
- vsaka vrsta plana ima lahko uporabniške plane za različna obdobja ali vsebino. Redni plan, simulacijski plani. Plani imajo statuse, samo aktivni plan pa omogoča kreiranje delovnih listov na podlagi plana.

- uporabniški plani se lahko med seboj povežejo, za kontrolo ali je predhodna operacija že planirana in da se operacij, ki sledijo, ne more časovno planirati pred predhodno operacijo.
- prenosi delovnih nalogov v plan omogočajo različne kombinacije izbora.
- opcija kontrole ustreznih orodij, materiala na zalogi
- planiranje na osnovi standardnih izmen ali fleksibilno glede na koledar stroja ali ekipe delavcev
- povezave na plan omogočajo direkten vpogled v delovne naloge, tehnološke postopke, prodajna naročila, nabavna naročila, delovne liste, zaloge materiala, že beleženega dela v spremljanju proizvodnje, pripadajoča orodja in pripomočki
- grafični in analitični prikaz zasedenosti in nezasedenosti strojev samega plana, obstoječih delovnih listih, osnovni gantogram prikaza poteka operacij delovnih nalogov
- poročila o zasedenosti strojev, ekip delavcev in pa nezasedene kapacitete
- poročilo o vrednosti, teži itd.. plana po strojih, izdelkih, ekipah