

Planiranje kapacitet proizvodnje

V tem prispevku

Zadnja sprememba 25/03/2026 3:34 pm CET

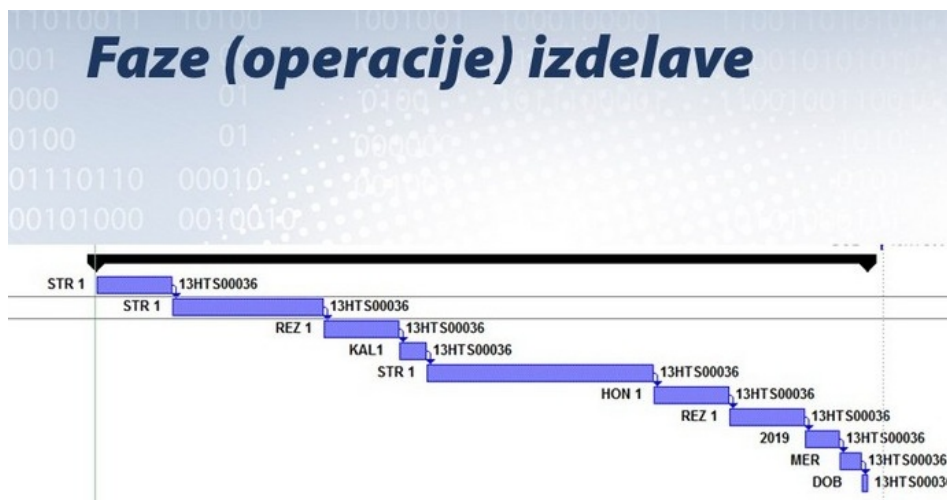
Planiranje proizvodnih kapacitet se izvaja na osnovi operacij tehnoloških postopkov delovnih nalogov (DN). Vsaka operacija ima možnost določitve dodatnih pogojev, ki določijo, kako se operacija upošteva v logiki planiranja. Operacije so vezane na artikel, ki je lahko polizdelek ali končni izdelek in pa na tehnološko delovno mesto (TDM), na katerem se izvaja operacija ali lahko tudi faza procesa izdelave.

Logika planiranja predvideva, da za vse artikle in TDM-je veljajo enaki pogoji, recimo eno izmensko delo, dvoizmensko delo.

Upoštevanje delovnih koledarjev za skupine ali posamezne TDM, ki imajo definirane različne delovne in nedelovne dneve, pri planiranju bolj realno zasede kapacitete.

V praksi na planiranje vplivajo tako lastnosti artiklov kot tudi vrsta TDM, tako da na posameznih fazah izdelave moramo upoštevati različne pogoje oziroma kombinacije med artikli in TDM. Na tak način avtomatsko naredimo optimizacijo zmanjšanja števila in časa menjav med posameznimi artikli na istem TDM.

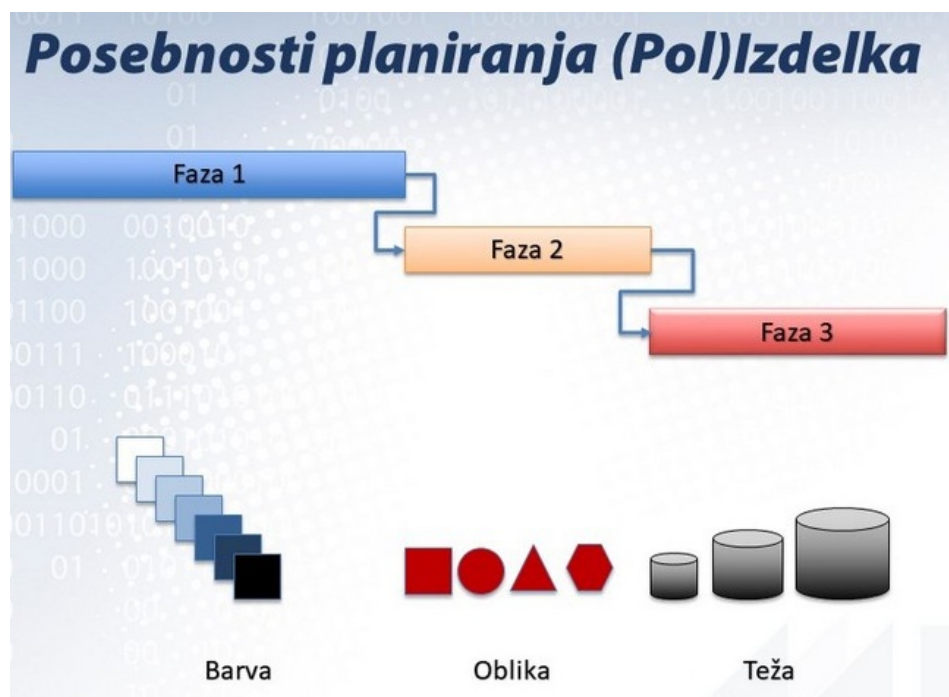
Lastnosti, ki vplivajo na način planiranja, lahko ločimo za TDM po kapaciteti TDM ali kapaciteti delavca ali ekipe delavcev, za artikel pa po obliki, velikosti, barvi, tipu orodja.



Slika: Gantogram operacij delovnega naloga

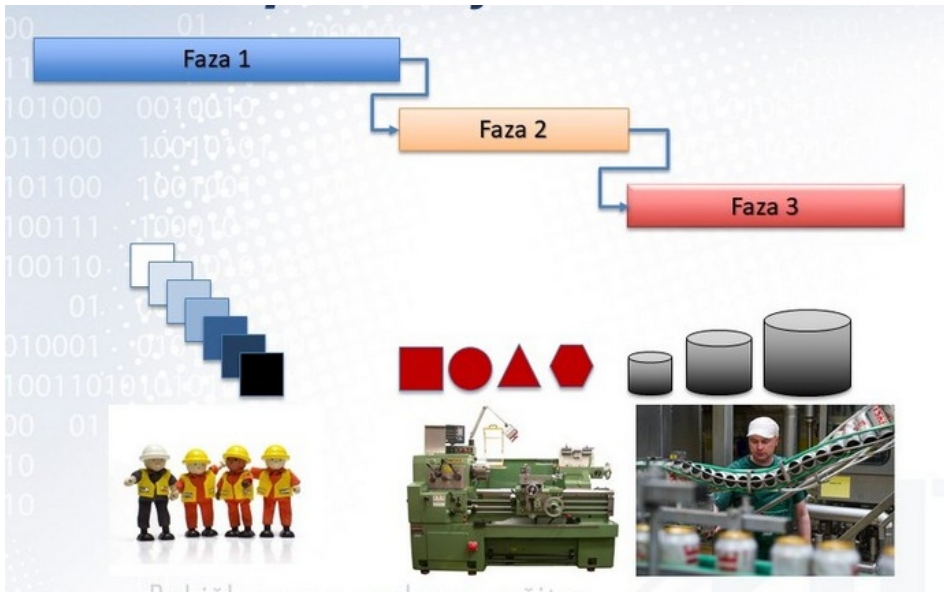


Slika: Primeri lastnosti tehnoloških delovnih mest, ki vplivajo na način planiranja.



Slika: Primeri lastnosti (Pol)Izdelkov, ki vplivajo na način planiranja.

Saop Proizvodnja omogoča kombinacije lastnosti planiranja, kar kaže spodnja slika.



Slika: Primeri lastnosti TDM in (Pol)Izdelkov, ki jih upoštevamo pri planiranju.

Za 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.

Vrste dokumentov (VD) planiranja proizvodnje

V nekaterih proizvodnjah izdelava poteka v več fazah (operacijah tehnoloških postopkov) in vsaka faza ima drug način ali pogoje planiranja. 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.

Planiranje kapacitet ima možnost definiranja različnih vrst dokumentov (ni omejitve pri številu). Vsaka ima lahko različne nastavitve za:

- način planiranja,
- vrstni red planiranja,
- prikaz dodatnih podatkov v pregledu.

Dodatni podatki so specifika podjetja ali tudi vrste proizvodnje (polizdelki, barve, oblike, teže, dimenzije, kvalitete itd...). Dodatni podatki se lahko samo prikažejo v pregledu, lahko pa tudi nastopajo v formuli za planiranje.

Vrste dokumentov planiranja proizvodnje kreira in nastavlja administrator podjetja ali pa svetovalci Seyfor.