

ECON Operatívny plán

praktický nástroj na plánovanie výroby

ECON Operatívny plán je nástroj na operatívne plánovanie výroby, ktorý umožňuje v reálnom čase komplexné preplánovanie výrobných operácií na základe informácií o požadovaných termínoch zákaziek, technologických postupoch, dostupnosti zdrojov a kapacít technologických procesov.

Ide o holistický optimalizačný plánovací systém s vnútornou inteligenciou a schopnosťou zdokonaľovania, ktorý pracuje na báze veľmi výkonných genetických algoritmov. Tieto algoritmy sú schopné nachádzať riešenia rýchlo (behom niekoľko minút) i pri veľkej neurčitosti a zložitosti systému. Doba tvorby operatívnych plánov (tj. vrátane simulácií podľa rôznych optimalizačných kritérií) je tak významne skrátená a odozva na zmeny prebieha v reálnom čase.

Systém patrí medzi tzv. APS systémy (Advanced Planning & Scheduling), avšak v mnohom ich prekonáva. Systém je dynamický a preto je možné v akomkoľvek časovom okamihu zistiť aktuálny stav výrobného procesu.

Oblasti riešenia ECON OP

- určuje detailný priebeh výroby a vymedzuje požiadavky na vstupy a výstupy,
- umožňuje zaisťovanie priechodnosti plánov a okamžite reaguje na nové skutočnosti,
- simuluje vplyv najrôznejších faktorov na výrobný proces (what-if),
- zaisťuje kontrolnú funkciu plánovania porovnávaním plánu a skutočnosti.

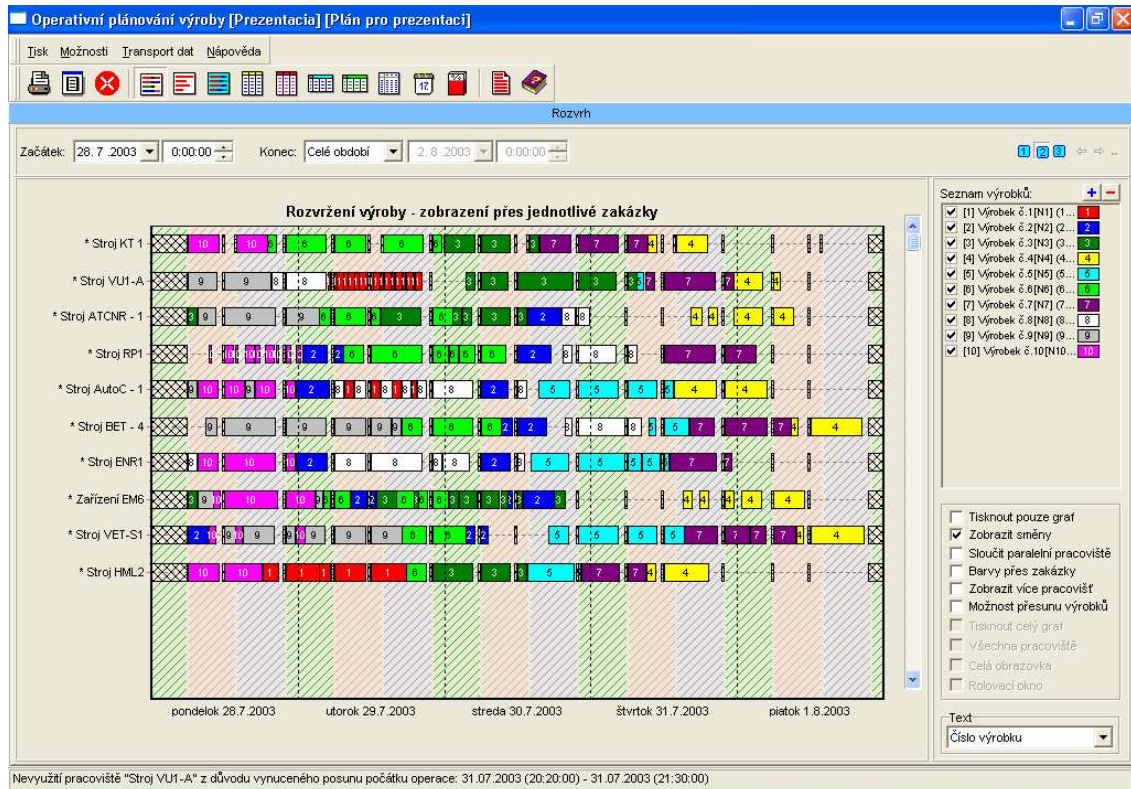
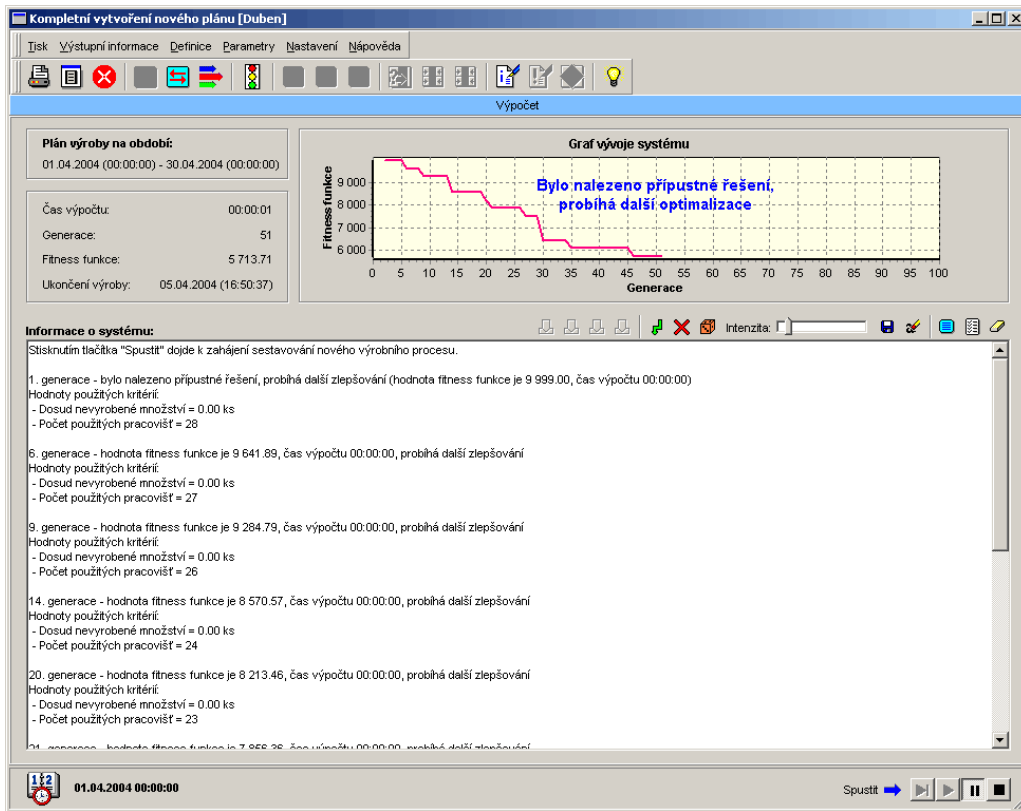
Prínosy zavedenia ECON OP

- úspora nákladov skrátením prevádzkovej doby a znížením spotreby zdrojov,
- obmedzenie chybného rozhodovania,
- zvýšenie produktivity práce,
- nájdenie nového variantu výrobného procesu, čo vedie k:
 - úspore pracovnej sily,
 - zníženiu rozpracovanosti,
 - zníženiu stavu na sklade
 - včasnému plneniu dodacích lehôt
- schopnosť rýchleho rozhodovania pri náhlych poruchách ako sú:
 - výpadky strojov,
 - chýbajúce suroviny, polotovary alebo energie,
 - nedostatok pracovných síl,
 - zmeny v objednávkach

Na ďalších stranách sú uvedené príklady výstupných zostáv.

Viac informácií: Dr. Milan Veščičík, 0905/605 069

Príklady výstupov ECON OP



Operatívny plán výroby [Prezentácia] [Plán pro prezentaci]

Tisk Možnosti Transport dat Nápověda

Rozpis I

Filtr pro zobrazení: Všechny Datum: 28. júla 2003 Seznam všech směn: 28.7. (6:00) - 28.7. (14:00), 28.7. (14:00) - 28.7. (22:00), 28.7. (22:00) - 29.7. (6:00), 29.7. (6:00) - 29.7. (14:00)

Seznam: Způsob zobrazení: podle datumu, podle směn

Podrobný plán výroby na den 28.07.2003

Pracoviště	Výrobek [Operace]	Množství	Počátek	Konec
Stroj KT 1	Víkend (*)		00:00:00	06:00:00
	Výrobek č.10[N10] [Varianta č.1]	300.00	06:00:00	11:00:00
	Vynucený posun		11:00:00	11:30:00
	Oběd (*)		11:30:00	12:00:00
	Vynucený posun		12:00:00	13:30:00
	Čištění stroje (*)		13:30:00	14:00:00
	Výrobek č.10[N10] [Varianta č.1]	300.00	14:00:00	19:00:00
	Výrobek č.6[N6] [Varianta č.2]	100.00	19:00:00	20:40:00
	Vynucený posun		20:40:00	21:30:00
	Čištění stroje (*)		21:30:00	22:00:00
Stroj VU1-A	Víkend (*)		00:00:00	06:00:00
	Výrobek č.9[N9] [Varianta č.5]	500.00	06:00:00	10:51:40
	Vynucený posun		10:51:40	11:30:00
	Oběd (*)		11:30:00	12:00:00
	Výrobek č.9[N9] [Varianta č.5]	800.00	12:00:00	19:46:40
	Výrobek č.8[N8] [Varianta č.3]	100.00	19:46:40	21:26:40
	Vynucený posun		21:26:40	21:30:00
	Čištění stroje (*)		21:30:00	22:00:00
	Výrobek č.8[N8] [Varianta č.3]	120.00	22:00:00	24:00:00

Operatívny plán výroby [Prezentácia] [Plán pro prezentaci]

Tisk Možnosti Transport dat Nápověda

Přehled

Zobrazit přes zakázky Tisknout pouze graf

Přehled výroby - rozložení jednotlivých zakázek

Nová zakázka č.1
Nová zakázka č.2
Nová zakázka č.3
Nová zakázka č.4
Nová zakázka č.5
Nová zakázka č.6
Nová zakázka č.7
Nová zakázka č.8
Nová zakázka č.9
Nová zakázka č.10

pondelok 28.7.2003 utorok 29.7.2003 streda 30.7.2003 štvrtok 31.7.2003 piatok 1.8.2003