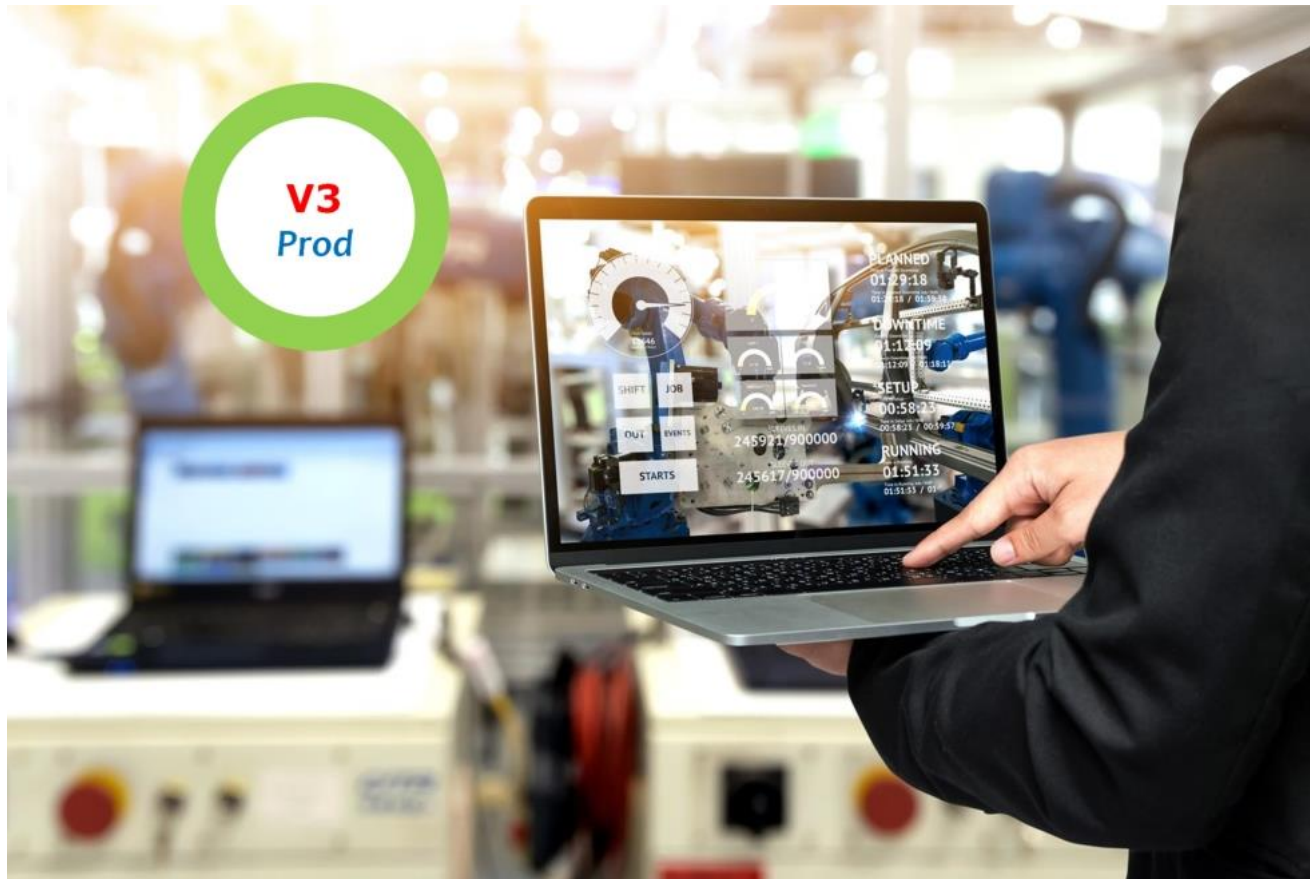


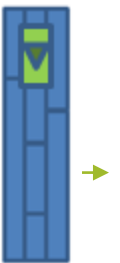
AGiONE V3

| Produktionsplanung



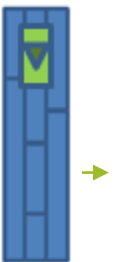
Module

- Produktionsplanung
- Maschinenauslastung
- Betriebsdatenerfassung
- Analyse



Ziele

- Optimierung der Maschinenauslastung
- Optimaler Materialeinkauf
- Optimaler Personaleinsatz



Auftragspool

- Die Aufträge werden entweder durch die Integration in AGiONE V3 übernommen oder aus einem „fremden“ ERP System eingelesen.
- Sämtliche Status der Produktion werden in die Verkaufsaufträge übergeben, damit man jederzeit im ERP System den Überblick über die Produktion hat.
- Artikelinformationen (Farben, Werkzeuge usw.) werden aus dem ERP System (abhängig vom ERP System) in der Planung ausgegeben, damit die Beschaffung gesteuert werden kann.



Auslastung der Maschinen

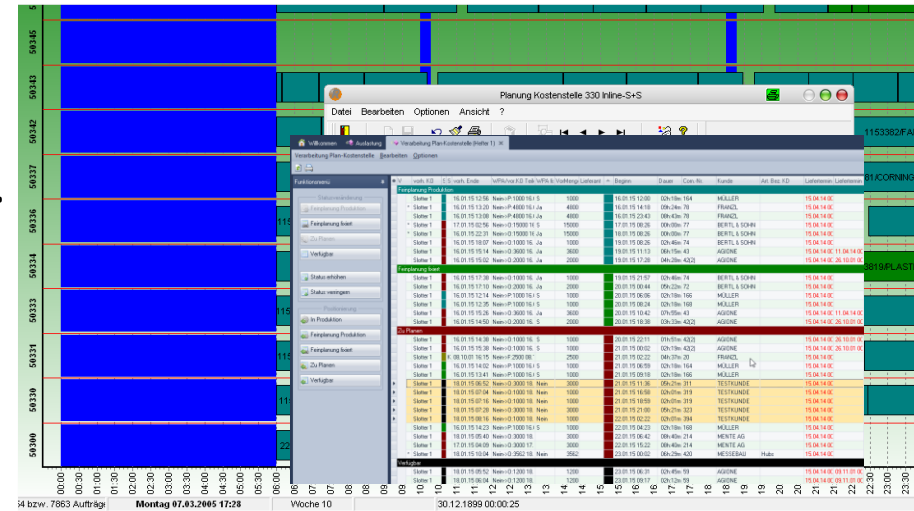
- Über den Auslastungsmonitor wird „in Time“ die Maschinenauslastung dargestellt.

Kostenstellen	Freitag 16.01.2015	Samstag 17.01.2015	Sonntag 18.01.2015	Montag 19.01.2015	Dienstag 20.01.2015	Mittwoch 21.01.2015	Donnerstag 22.01.2015	Freitag 23.01.2015	Samstag 24.01.2015
STRETCHEN	50 %	26 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
Slotter 1	50 %	100 %	43 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
Inliner 2	50 %	100 %	100 %	100 %	100 %	95 %	0 %	0 %	0 %
Druck	50 %	100 %	40 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
Azahi I - Stanze	9 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
WPA	93 %	245 %	169 %	246 %	561 %	500 %	500 %	500 %	500 %
Inliner Emba	50 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	18 %
Stanzen	50 %	100 %	100 %	9 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
Kleben	50 %	100 %	58 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
Helfer 1	50 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %
Kreisschere 3	1 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %

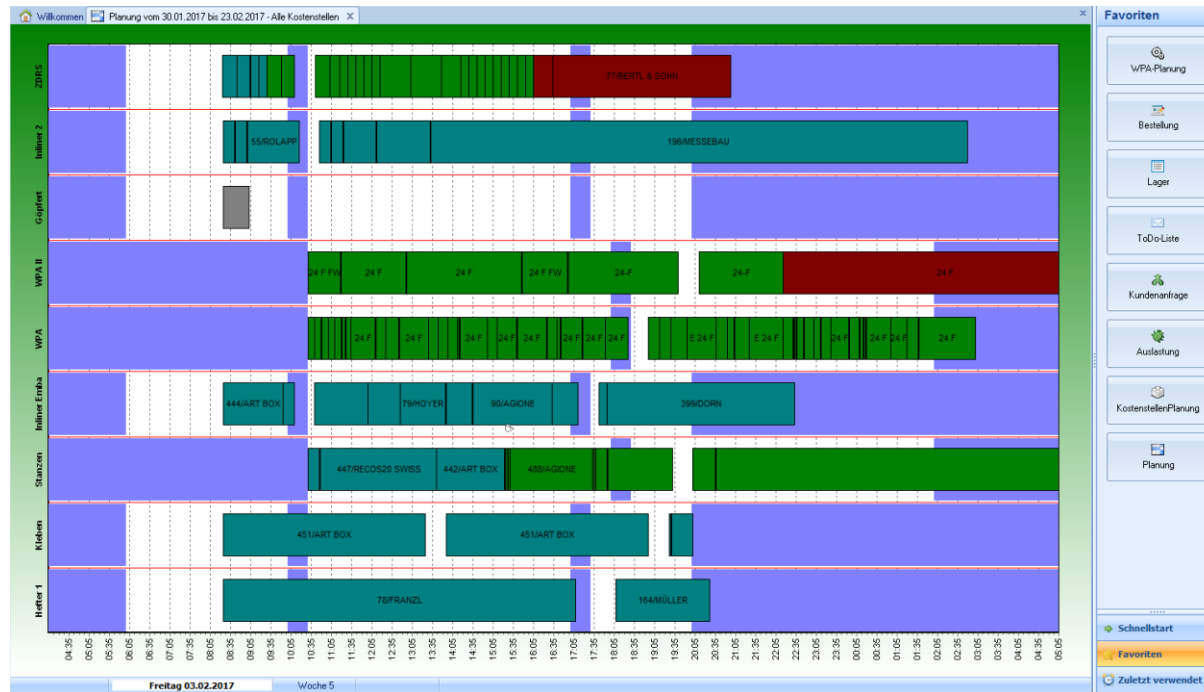


Produktionsplanung

- Die Plandaten aus dem Bestellsystem werden automatisch der Produktionsplanung zugeführt.
- Der Reihungsvorschlag erfolgt aus einer Kombination zwischen Rückwärtsplanung und Vorwärtsplanung.
- Unter Berücksichtigung der Kapazitäten wird der Liefertermin und Produktionstermin pro Kostenstelle ermittelt.



Fertigungsleitstand



Verarbeitung BDE

Kostenstelle		Schicht 1	Klein Kartensleser	13:00:18	
Inliner Emba		Schichttag 28.07.2009	Huber<->Angemeldet		
Kunde	AGIONE	Qualität	24 F		
Auftrag	42 / 1	KN/AN/EI	1/25/1 von 1		
PStart	16.01.2015 16:57	Verschleiss	geglaubt		
PStanz	05:25:00	Klebstoff			
Bestellmenge	15000	ZR/ZL	711 / 2049		
Freigabemenge	15000	GM/Ringene	1,450		
VorKo. Menge		Nu. L/B	1 x 1		
prod Menge	0	von Ka.	WPA		
Anzahlteile	1	zu Ka.			
Werkzeuge					
Kleichen					
Falten					
Es werden im Moment keine Hinweise angezeigt					
F10 - Skizze		F11 - Palette		DB	
		Palette: DB Palettenmenge L/B/H: 1200/800/1800 Anzahl Paletten: 0 Stück/Palette: 225 Stück/Stapel: 225 Stück/Bündel: 1 / 1 Mehrpaletten L/B: 1 / 1 Abdeckpaletten: 1 / 1 Umrüstung: 2 quer Abdeckung: Wellpappe		Höhe einhalten: Nein Anzahl Stapel: 0 Bündel/Stapel:	
				Teil von WPA	
				E22 Pol.Zettel	
				ESC Zurück	
Kostenstelle	Schichtende	Schichtw.	Agmelden	Abmelden	Aufträge
					Mannschaft
					T.Rechner

- Der BDE Terminal ist einfach zu bedienen und wird über die Maschinenschnittstelle oder Lichtschranken an den Maschinen gesteuert.



Analyse

Tagesprogrammblatt Werk1 am 17.08.2012

Nr.:	SL-Nr.:	Qualität :	Breite :	Laufmeter :
1	60241	EB 200 w	2350	567
T w 140 cl W 90 S 80 W 80 T 100/3				
2	60237	EB 218	2350	4350
T 160/1 W 110 S 80 W 80 T 135/3				
3	60233	EB 210	2350	13900
T 135/1 W 90 S 80 W 80 T 100/3				
4	60231	Z EB 298	2350	2700
T 160/1 W 110 T 100/3 W 110 T 160/1				
5	60234	EB 210	2450	1700
T 135/1 W 90 S 80 W 80 T 100/3				
6	60242	EB 200 w	2450	1775
T w 140 cl W 90 S 80 W 80 T 100/3				
7	60248	Z BB 200	2450	11016
K 135 W 110 S 80 W 110 T 135/3				
8	60225	B 140	2350	5450
T 115/3 W 90 T 100/3				
9	60235	EB 185	2350	2315

SCHICHTBERICHT

Datum: 28.07.2014

Kostenstelle:

Schicht: 3-Schicht BDE NE / 3

Besatzung
Pers. Nr. Name

Zeit (soll): 22:00:00 bis 06:00:00

 Arbeitszeit
 von: 22:45:00 bis: 06:00:00
 22:45:00 06:00:00
 22:45:00 06:00:00

 Datum: 02.02.2016
 Uhrzeit: 15:08:32
 Seite: 1

AB-Nr.	Kunde	Qualität	Vor-KST	Bogen Zähler	Diff. VorkST	prod. Bogen	Ausschuss Bogen	N	prod. Stück	Ausschuss Stück	Rüsten Soll	Rüsten Ist	Rüsten Diff	Laufen Soll	Laufen Ist	Laufen Diff	Startzeit	Endzeit	qm	qm/h	Bogen ein / h
361246 /1		92505	1076	1074	2	1070	4	1	1070	4	8	5	-3	37	32	-5	22:45	23:22	2.359	3.825	1.742
362253 /3		91905	2037	2031	6	2020	11	1	2020	11	15	8	-7	31	24	-7	23:22	00:00	2.732	5.122	3.808
361813 /1		91905	2004	1998	6	1990	8	1	1990	8	26	23	-3	43	34	-9	00:01	00:58	3.462	3.644	2.103
359840 /1		91805	8424	8414	10	8390	24	1	8390	24	24	7	-17	168	110	-58	01:18	03:59	16.049	8.230	4.315
361598 /1		72109	2476	2473	3	2460	13	1	2460	13	19	29	11	44	26	-18	04:00	04:55	6.461	7.048	2.698
361596 /1		72109	5557	5557	0	5540	17	1	5540	17	24	14	-10	69	44	-25	04:56	06:00	13.243	13.700	5.749
			21574	21547	27	21470	77		21470	77	116	86	-30	392	270	-122			44.306	7.467	3.632

Reparatur/Stillstände

Code Codetext

 267 Qualität Material
 376 Betriebs- und Hilfsmittel wechseln
 370 Abtransport
 267 Qualität Material

 von: 23:30:00
 00:59:00
 03:17:00
 05:21:00

 bis: 23:36:00
 01:17:00
 03:30:00
 05:27:00

 Dauer
 6
 18
 13
 6
 43

 qm/Beleg.Std.: 6.662
 Bogen ein/Beleg.Std.: 3.240

Pausen

Pause

Stopper Anzahl : 17

Stopper Dauer(sec) : 840

 von: 02:01:00
 bis: 02:32:00

 Dauer
 31

Unterschrift: Maschinenführer

Unterschrift: Schichtleiter

	min	Std
Rüstzeit:	86	1.43
Laufzeit:	270	4.50
Stillstand:	43	0.72
Belegzeit:	399	6.65
Pausen:	31	0.52
sonst. Zeit:	50	0.83
ges. Dauer:	480	8.00

- Alle Daten aus der Produktionsdatenerfassung werden Auswertungen zugeführt.
- Die Daten können direkt in EXCEL exportiert werden.



Kontakt

AGiONE GmbH
Hans-Riedl-Str. 17

85622 Feldkirchen bei München

Mail: info@agione.de

Tel: +49 (0)89 21 909 56 10

www.agione.de

