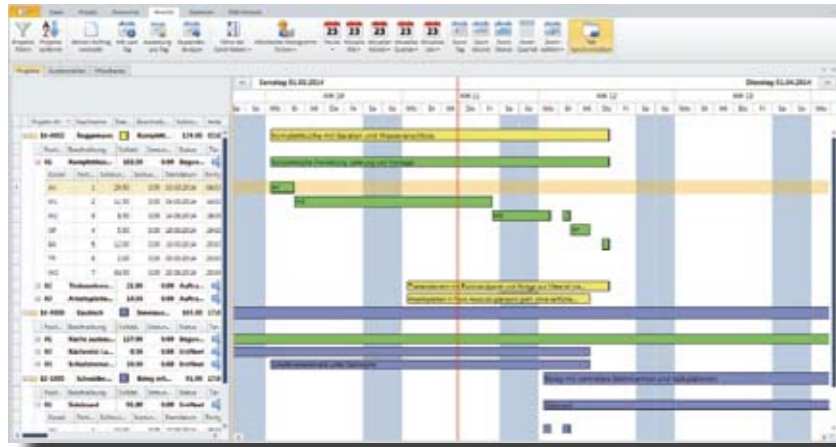
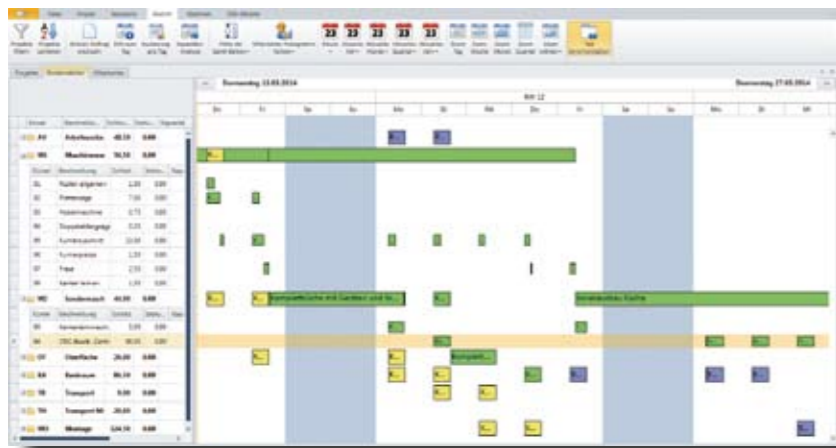


Durch den automatischen Datenabgleich mit vorhandenen OSD-Modulen nimmt die Ressourcenplanung kaum Zeit in Anspruch. Die einzelnen Ansichten lassen sich frei einstellen und können sich an den Arbeitsplätzen, abhängig von den jeweiligen Aufgabenstellungen unterscheiden.



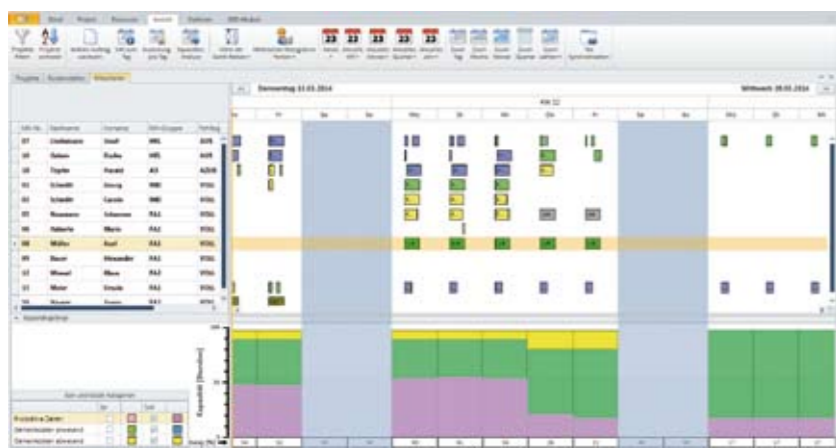
► **Projektübersicht mit Positionen und Kostenstellen**

Darstellung der Projekte mit Positionen und Kostenstellen. Auf einen Blick wird erkennbar, für welchen Zeitraum die Projekte in der Fertigung eingeplant sind.



► **Kostenstellenübersicht**

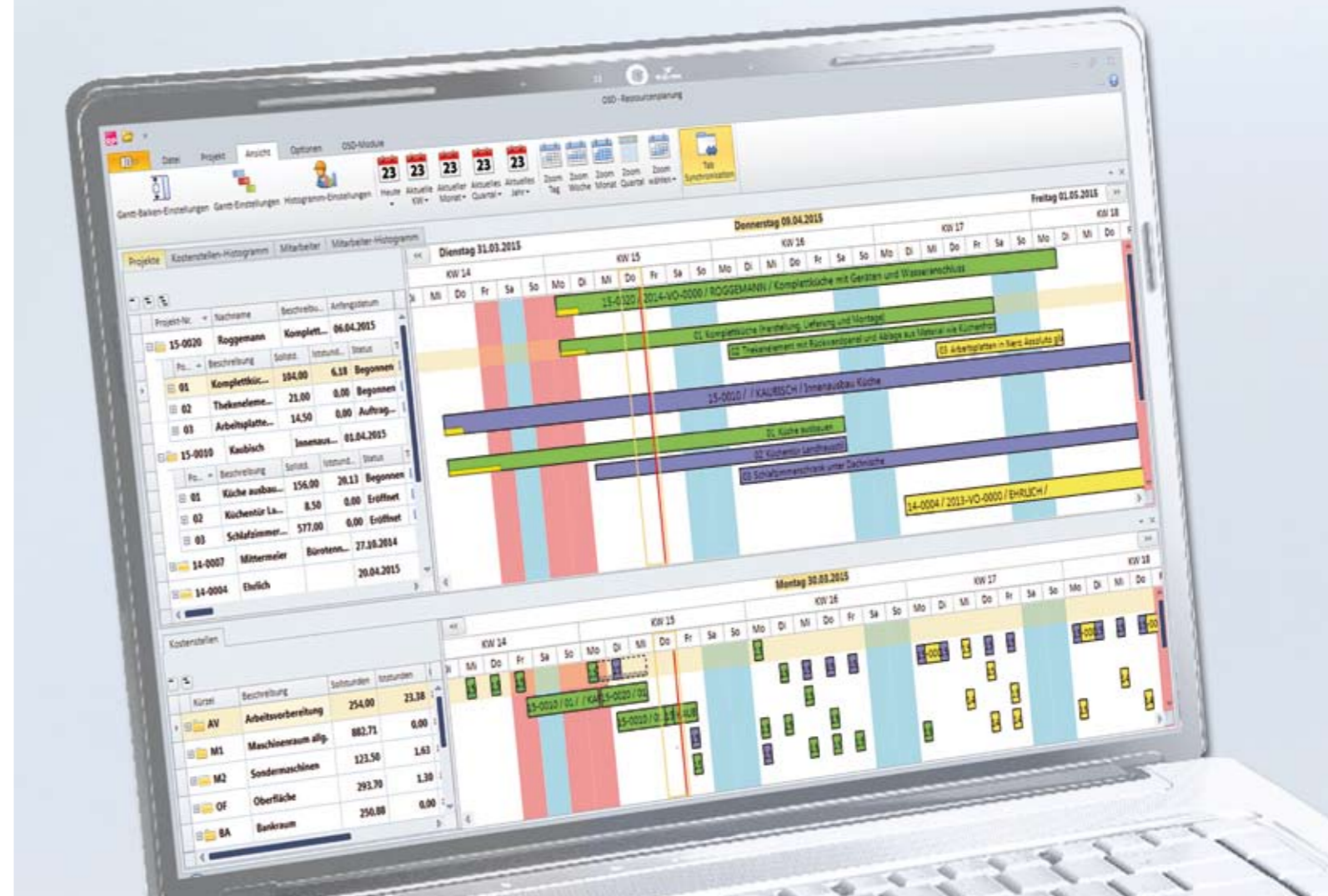
Welche Projekte werden an welchen Kostenstellen abgearbeitet und wie stark sind die Kostenstellen dadurch belegt?



► **Mitarbeiterübersicht mit Histogramm**

Die Mitarbeitereinsatzplanung zeigt, mit welchen Aufgaben die Mitarbeiter betraut sind oder ob sie wegen Urlaub, Schule, Krankheit fehlen. Welche Mitarbeiter stehen für eine Montage wann zur Verfügung. Im unteren Teil zeigt das Histogramm, wie die Auslastung des Betriebes insgesamt ist, wo es Engpässe gibt und für welche Zeiträume Aufträge noch angenommen werden können.

OSD-Ressourcenplanung



OSD-Ressourcenplanung ... die grafische Plantafel

- Einsatzplanung der Fertigungsressourcen
- Auslastung Mitarbeiter, Maschinen etc.

OSD-Ressourcenplanung ... die grafische Plantafel

Gute Betriebsauslastungen und teure Produktionsfaktoren zwingen immer mehr Unternehmen zur effizienteren Planung der Betriebsabläufe. Die OSD-Ressourcenplanung ersetzt die oftmals vorhandene Plantafel vollständig, nimmt wenig Zeit in Anspruch und hält die Fertigungskapazitäten stets transparent.

Die Belegung und die Auslastung aller Mitarbeiter, Maschinen, Arbeitsplätze und Abteilungen werden in übersichtlichen Bildschirmen dargestellt. Jeder Bereich kann für sich, oder in Verbindung mit einem oder mehreren anderen Bereichen, visualisiert werden. So können alle Projekte in Verbindung mit den Kostenstellen oder/und den Mitarbeitern angezeigt werden. Änderungen in einem Bereich wirken sich interaktiv auf die anderen Bereiche aus. Wird z. B. ein Starttermin für ein Projekt verschoben, interagiert das auf die benötigten Ressourcen für Kostenstellen und Mitarbeiter. So behalten Sie mit der OSD-Ressourcenplanung Ihre Fertigungskapazitäten stets im Griff.

Alle Projekte und die dazugehörigen Positionen, Kostenstellen und Arbeitsgänge aus der Zeitwirtschaft werden automatisch eingelesen und so optimiert, dass die verfügbaren Ressourcen effizient eingesetzt und Termine eingehalten werden können.

Mit Kunden vereinbarte Fixtermine werden mit höherer Priorität in der Fertigung berücksichtigt und die dafür erforderliche Kapazität ermittelt.

Die tägliche Arbeitszeit der Mitarbeiter, aber auch Urlaub, Feiertage und andere Fehlzeiten werden ebenfalls aus der Zeitwirtschaft übernommen. Eine doppelte Pflege der Daten entfällt. Wichtig ist die Fertigungsreihenfolge, die pauschal für den Betrieb, oder individuell je Projekt festgelegt werden kann. Damit lässt sich die Belegung der Maschinen und Kostenstellen in der richtigen Reihenfolge steuern.

Die Mitarbeiterereinsatzplanung erfolgt entweder automatisch durch Festlegung der Fähigkeiten einzelner Mitarbeiter in Bezug auf die Tätigkeiten oder manuell durch drag & drop des Mitarbeiters auf Projekt und Kostenstelle.

Ansprechende Übersichten ermöglichen jederzeit eine Kontrolle über alle verfügbaren Kapazitäten, beugen so geringer oder nicht vorhandener Auslastung, sowie Engpässen und Überlastungen vor. Freie Kapazitäten können sofort erkannt und optimal ausgelastet werden. Zoomfunktionen ermöglichen die Einstellung beliebiger Zeitfenster und individueller Ansichten. Ein automatischer Datenabgleich mit der OSD-Projektverwaltung, der bereits am Projekt abgearbeiteten Zeiten, anwesenden und abwesenden Mitarbeitern, sorgen dafür, dass der Eingabeaufwand auf ein Minimum reduziert wird und das System automatisch auf Veränderungen, wie neue Aufträge, fehlende Mitarbeiter usw. reagiert.

Projekt	Beschreibung	Status	Start	Ende	BS	Stund.	Werkst.	Ort	Proj. Datum	Abtr.	Terminierung	Eintrags	Startdatum	Enddatum	Fortschritt	Fortl. in %	Terminl.	Lieferdatum	Status
15-0020	Roggenmann	Komplett...	06.04.2015																
15-0010	Kaubisch	Innenaus...	01.04.2015																

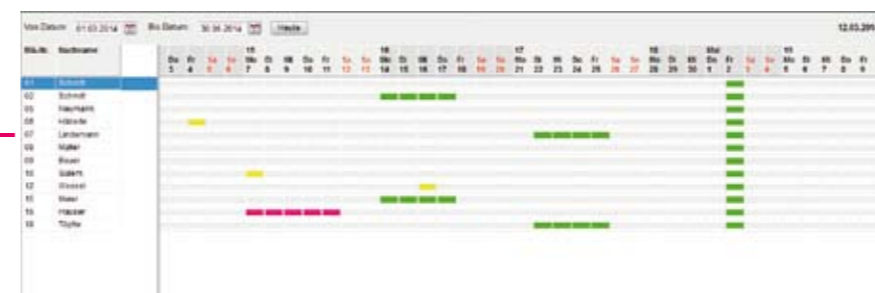
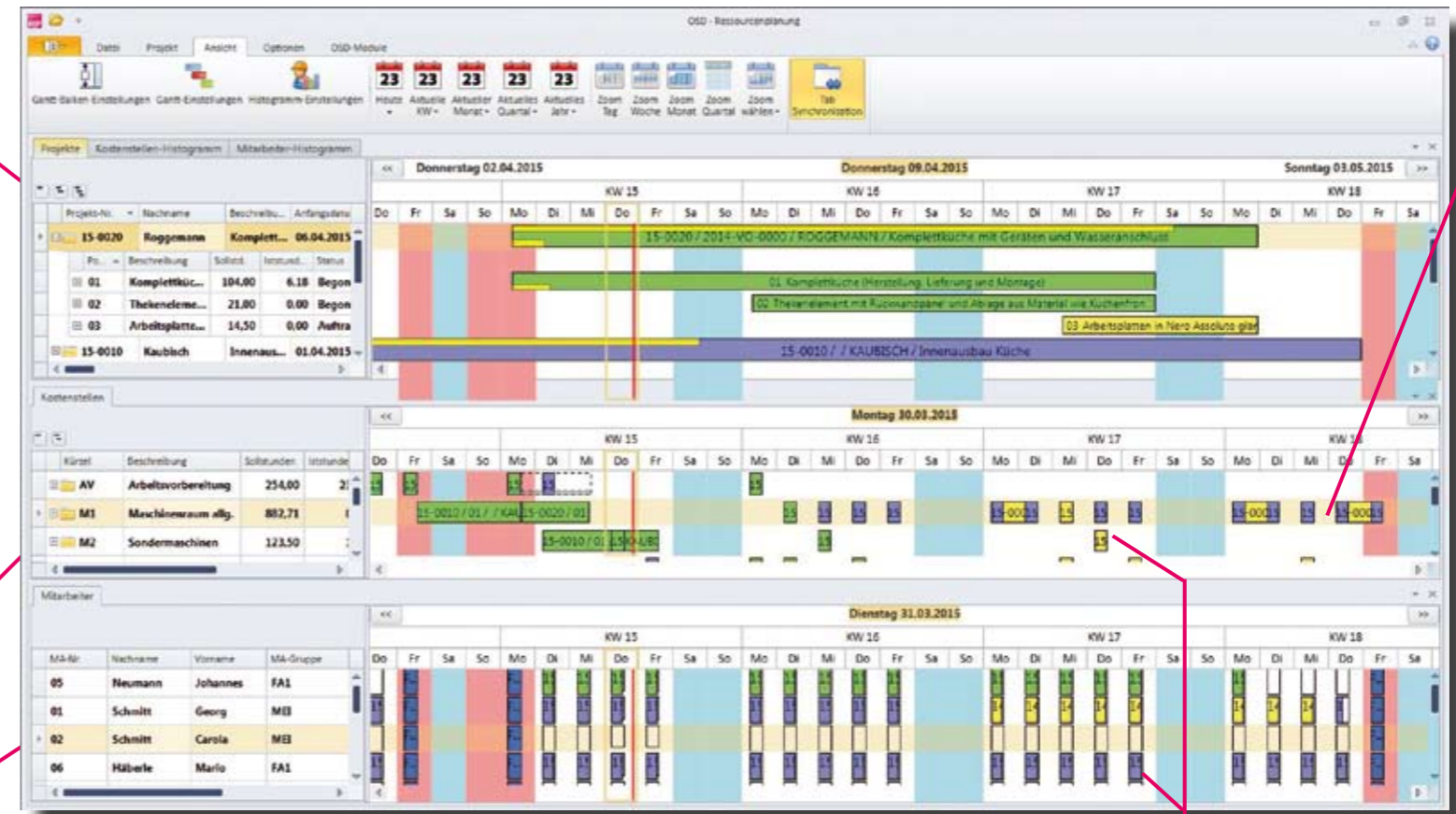
Projekte und Positionen aus der OSD-Zeitwirtschaft

Projektstart und Liefertermin werden genauso, wie alle anderen für die „Plantafel“ wichtigen Daten, aus der Zeitwirtschaft übernommen. Die Balkenfarbe entspricht dem Status des Projektes. So ist auch unmittelbar ersichtlich, in welchem Fertigungsstatus sich das Projekt befindet. Die Länge des Balkens wird aus dem Start- und Liefertermin ermittelt. Die bislang verbrauchten Istzeiten eines Projektes werden ebenfalls auf der Zeitachse angezeigt. Dadurch ist der Fertigungsfortschritt leicht erkennbar.

Mitarbeiter	Nachname	Vorname	MA-Gruppe	Projekt	Kostenstelle	Start	Ende	Stund.	Status
05	Neumann	Johannes	FA1	15-0020	01	06.04.2015	06.04.2015	6.18	Begon
01	Schmitt	Georg	MEB	15-0020	02	06.04.2015	06.04.2015	21.00	Begon
02	Schmitt	Carola	MEB	15-0020	03	06.04.2015	06.04.2015	14.50	Auftra

Arbeitsabläufe und Vorgabestunden je Projekt

Die in der Zeitwirtschaft vorhandenen Sollstunden werden automatisch in die Ressourcenplanung übernommen, auch Änderungen werden synchronisiert. Damit die Tätigkeiten in der Reihenfolge des tatsächlichen Arbeitsprozesses eingeplant werden, lässt sich eine Fertigungsreihenfolge definieren. Kann z. B. eine Montage nur an einem bestimmten Tag erfolgen, lässt sich auch das festlegen und fließt somit in die Planung mit ein. Tätigkeiten, wie z. B. CNC-Bearbeitungen, die Subunternehmen ausführen, werden ebenfalls an dieser Stelle geregelt. Diese müssen zwar im Zeitstrahl des Fertigungsablaufs berücksichtigt werden, verbrauchen aber keine eigenen Ressourcen.



Fehlzeiten der Mitarbeiter

Die im Modul Zeitwirtschaft erfassten Fehlzeiten der Mitarbeiter (Urlaub, Krank, Feiertage, Schule usw.) werden automatisch übernommen und finden in der Planung Berücksichtigung.

Verfügbare Kapazitäten je Kostenstelle

Welche Kostenstellen für den Anwender zur Planung herangezogen werden sollen und wie hoch die maximal verfügbare Kapazität dort ist, wird in den Grundeinstellungen des OSD-Programms geregelt. Auch in welcher Reihenfolge der Fertigungsprozess durchgeführt werden soll, kann im Vorfeld eingestellt werden. Dadurch ist der Eingabeaufwand in der Ressourcenplanung auf ein Minimum beschränkt.

Pos.	Kostenst.	Verfügbare Kapazität	Verfügbare Kapazität (in %)	Max. Anzahl Arbeitsplätze	Max. Anzahl Stunden
1	AV	Arbeitsvorbereitung	100	10	200
2	M1	Maschinenraum allg.	100	10	200
3	M2	Sondermaschinen	100	10	200
4	OP	Overhead	100	10	200
5	BA	Baumraum	100	10	200
6	TR	Transport	100	10	200
7	TR	Transport Mitarbeiter	100	10	200
8	MO	Montage	100	10	200
9	CA	CNC-Maschinen	100	10	200
10	BA	Baumraum Halle	100	10	200

Fähigkeiten der Mitarbeiter

Aufgrund der unterschiedlichen Fähigkeiten und Qualifikationen können oder sollen nicht alle Mitarbeiter an allen Kostenstellen arbeiten. Wer darf die CNC-Maschine oder die Plattensäge bedienen, wer darf mit dem LKW fahren? Diese Art der Voreinstellungen können ebenfalls vorab im OSD-Programm definiert werden.