

Produkcja

KORZYŚCI:

- Zminimalizowanie czasów realizacji i lepsze zaspakajanie popytu i potrzeb klientów dzięki elastycznym opcjom planowania
- Możliwość kontrolowania wykorzystania zasobów produkcyjnych w celu zapewnienia optymalnej wydajności
- Śledzenie postępu produkcji i łatwe wprowadzanie zmian pozwala zwiększyć efektywność produkcji i zmniejszyć koszty
- Moduł Produkcja w systemie Microsoft Dynamics AX obejmuje trzy mniejsze składniki: Produkcja I — zawiera podstawowe funkcje produkcyjne służące do obsługi przepływu materiałów; Produkcja II — umożliwia planowanie i realizację marszrut, operacji oraz przybliżone planowanie zdolności produkcyjnych; Produkcja III — zawiera funkcje planowania produkcji za pomocą wykresów Gantta, funkcje zarządzania zleceniami oraz narzędzia szczegółowego planowania produkcji.

Microsoft Dynamics AX

Moduł Produkcja w systemie Microsoft Dynamics™ AX umożliwia wgląd w czasie rzeczywistym w informacje dotyczące produkcji, pomagając zwiększyć efektywność i rentowność produkcji oraz zredukować koszty ogólne.

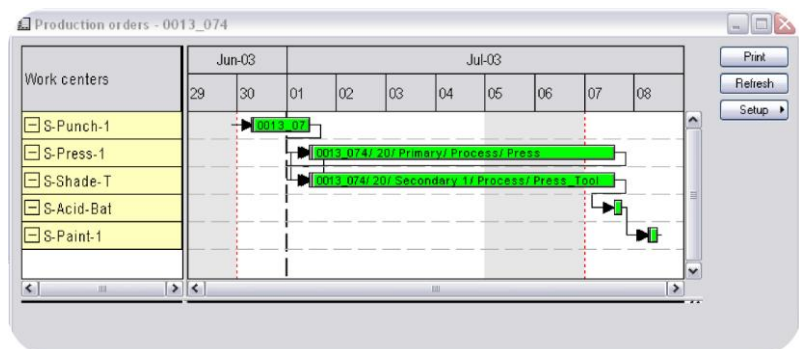
Elastyczne zarządzanie zasobami produkcyjnymi

Moduł Produkcja pozwala elastycznie zarządzać zasobami produkcyjnymi firmy, a tym samym wykorzystywać je w sposób zapewniający maksymalną zyskowność. Zlecenia produkcyjne mogą być tworzone na podstawie ofert pochodzących z planowania głównego lub niezależnie od nich, a moduł Produkcja pomaga w efektywny sposób zarządzać specyfikacjami BOM. Dzięki wykorzystaniu funkcji przybliżonego planowania zdolności produkcyjnych można uzyskiwać szybki i wiarygodny przegląd zasobów produkcyjnych potrzebnych do zaspokojenia popytu klientów, uwzględniając przy tym ograniczone lub nieograniczone (nieskończone) zdolności produkcyjne i zasoby materiałowe. Można także w elastyczny sposób planować procesy produkcyjne wstecz lub w przód od dowolnej daty.

Optymalizacja przepływu procesów produkcyjnych

Zasoby produkcyjne, takie jak urządzenia, pracownicy, narzędzia i podwykonawcy, można definiować jako gniazda robocze i przypisywać do wydziałów produkcyjnych. Planowanie może odbywać się na różnych poziomach szczegółowości: planowanie operacji dla wydziałów produkcyjnych i planowanie zleceń dla poszczególnych gniazd roboczych. Maksymalną elastyczność planowania można uzyskać po określeniu, czy dla danego gniazda roboczego lub wydziału powinny być używane ograniczone, czy nieograniczone zdolności produkcyjne.

Szczegółowe planowanie zdolności produkcyjnych pozwala na określenie „najlepszego dopasowania” gniazda roboczego do określonej operacji i automatyczny wybór gniazda roboczego z najkrótszym czasem realizacji. Opcja wyboru następnego najlepszej alternatywy pozwala skrócić czas oczekiwania na dostępność gniazda roboczego.



Funkcja planowania za pomocą wykresów Gantta umożliwia uzyskanie wglądu w czasie rzeczywistym w przebieg procesów produkcyjnych.

Zwiększenie efektywności produkcji

Możliwość tworzenia międzygrupowych powiązań między zasobami, które mogą obsługiwać to samo zadanie, pozwala zminimalizować czasy realizacji, zapewniając tym samym najbardziej efektywne planowanie. Można także skrócić czas konfiguracji gniazd roboczych, używając definiowanych właściwości w celu zapewnienia współbieżnego planowania operacji, które wymagają tych samych ustawień gniazd roboczych. Dostępne są również zaawansowane funkcje planowania sekwencji produkcji i wąskich gardeł, pozwalające skrócić czasy konfiguracji i tworzyć ścisłe, kontrolowane plany. Dzięki wykorzystaniu przepływu materiałów i planowania materiałowego, moduł Produkcja umożliwia obsługę podzlecania całych lub częściowych zleceń produkcyjnych.

Wgląd w czasie rzeczywistym w dane produkcyjne

Moduł Produkcja umożliwia przeglądanie wszystkich informacji potrzebnych do efektywnego zarządzania procesami produkcyjnymi, z uwzględnieniem planowanych zleceń produkcyjnych, czasów rozpoczęcia produkcji, obciążenia zdolności produkcyjnych, dat dostawy i dostępności materiałów. Szczegółowe monitorowanie zleceń zapewnia przejrzyste zestawienie działań poszczególnych gniazd roboczych w ciągu dnia i możliwość uzyskiwania dostępu do informacji dotyczących wydajności produkcji na potrzeby jej planowania.

Wykres Gantta do planowania produkcji pozwala przeglądać harmonogram produkcji w czasie rzeczywistym i w formie graficznej, a także dokonywać codziennych, bieżących zmian w celu zoptymalizowania przepływu procesów produkcyjnych. Przy użyciu wykresu Gantta można łatwo planować zmiany zarówno w obrębie, jak i między różnymi gniazdami i stanowiskami roboczymi, używając prostej funkcji przeciągania i upuszczania. Konsekwencje dokonanych zmian procesów produkcyjnych są możliwe do zaaobserwowania w czasie rzeczywistym.

Zwiększenie wydajności dzięki elastycznym marszrutom

Dla każdej operacji można wybrać marszrutę najlepszą w danym dniu. Możliwe jest również konfigurowanie i obsługa różnych wersji marszrut, w tym marszrut sieciowych, które pozwalają ominąć wąskie gardła i zmaksymalizować wydajność produkcji. Marszrutę mogą być przydzielane automatycznie przez system (przy użyciu daty i/lub ilości) albo ręcznie.

Moduł Produkcja dostarcza różnorodnych informacji o operacjach składających się na marszrutę produkcyjną, umożliwiając przegląd używanych gniazd roboczych oraz wymaganego czasu przebrojenia, czasu uruchomienia i czasu transportu dla każdej operacji. Na poziomie każdej operacji można także określać ilość braków (towarów wadliwych) oraz obliczać spodziewany czas trwania.

Łatwiejsze monitorowanie kosztów produkcji

W module Produkcja dostępne są elastyczne opcje rejestrowania informacji dotyczących zdolności produkcyjnych i zużycia materiałów. Zużycie materiałów i koszty produkcji można rejestrować przed realizacją produkcji (z wyprzedzeniem), przy użyciu danych bazowych, lub rejestrować rzeczywiste zużycie w trakcie produkcji. Zużycie materiałów i surowców oraz koszty produkcji są automatycznie przesyłane do Księgi Głównej, co zapobiega konieczności ręcznego wprowadzania danych i umożliwia porównanie rzeczywistych kosztów produkcji z szacowanymi.

FUNKCJE

Moduł: Produkcja I

| | |
|--|---|
| Tworzenie zleceń produkcyjnych | <ul style="list-style-type: none">• Ręczne tworzenie zleceń produkcyjnych• Tworzenie zleceń produkcyjnych przy użyciu planowanych zleceń produkcyjnych w module Planowanie główne• Tworzenie zleceń produkcyjnych bezpośrednio z poziomu wierszy zamówień sprzedaży |
| Zlecenia produkcyjne | <ul style="list-style-type: none">• Grupy produkcyjne — umożliwiają klasyfikowanie danych na potrzeby księgowania w Księdze Głównej• Pule produkcji — służą do grupowania zleceń produkcyjnych na potrzeby planowania• Szybki przegląd stanu poszczególnych zleceń produkcyjnych• Śledzenie rzeczywistych kosztów produkcji w odniesieniu do kosztów szacunkowych• Zlecenie produkcyjne może zostać podzielone na dwa lub więcej zleceń |
| Podwykonawstwo | <ul style="list-style-type: none">• Zakup usług od podwykonawców• Dokumenty dostawy od dostawców• Konta i magazyny dostawców• Łączenie zamówień zakupu podwykonawców ze zleceniami produkcyjnymi |
| Produkcyjne zestawienia komponentów | <ul style="list-style-type: none">• Standardowa specyfikacja BOM jest kopiowana do zlecenia produkcyjnego, w którym można ją modyfikować odpowiednio do potrzeb• Zapewniają obsługę formuł miary służących do obliczania zużycia• Obsługa ilości ujemnych w wierszach BOM w celu uwzględniania produktów ubocznych produkcji |
| Typ wiersza BOM | <p>Każda pozycja w specyfikacji BOM może być kontrolowana na podstawie typu wiersza BOM. Dana pozycja może być obsługiwana jako:</p> <ul style="list-style-type: none">• Produkcja podrzędna• Zestawienie BOM typu „fantom”• Podzlecenie• Zwykły towar |
| Planowanie | <ul style="list-style-type: none">• Produkcję można planować w przód i wstecz, używając różnych dat jako punktów początkowych, na podstawie czasu realizacji dla surowca• Planowanie zdolności produkcyjnych na podstawie nieograniczonej lub ograniczonej dostępności materiałów |
| Stan zlecenia produkcyjnego | <p>Zlecenie produkcyjne przechodzi przez następujące etapy:</p> <ul style="list-style-type: none">• Utworzone• Oszacowane• Zaplanowane• Wydane• Rozpoczęte• Zgłoszone jako gotowe• Zaliczone w koszty |
| Kontrola stanu produkcji | <ul style="list-style-type: none">• Zlecenie produkcyjne można (w razie potrzeby) wycofać i usunąć, dopóki nie zostanie zaliczone w koszty |
| Integracja z finansami | <ul style="list-style-type: none">• Aktualizowanie w trybie online PWT (towarów PWT i gniazd produkcyjnych PWT) oraz kosztów rzeczywistych w Księdze Głównej w przypadku ich zaktualizowania w module Produkcja |
| Zużycie produkcji | <ul style="list-style-type: none">• Wszystkie dane dotyczące zużycia są rejestrowane za pośrednictwem dzienników. Dzienniki mogą być automatycznie generowane i/lub księgowane.• Obsługa zużycia towarów i zasobów przed potrąceniem i po potrąceniu• Braki (odpady) mogą być obsługiwane jako wartość stała lub jako zmienna |

Moduł: Produkcja II

| | |
|--|--|
| Wiele wersji marszruty | <ul style="list-style-type: none">• Możliwość zaalokowania więcej niż jednej marszruty dołączonej do konkretnego towaru• Procedura zatwierdzania marszrut• Marszruta domyślna• Marszruty kontrolowane na podstawie daty i/lub zakresu ilości |
| Wiele wersji BOM | <ul style="list-style-type: none">• Możliwość zaalokowania więcej niż jednej specyfikacji BOM dołączonej do określonego towaru• Procedura zatwierdzania specyfikacji BOM• Domyślna specyfikacja BOM• Specyfikacje BOM kontrolowane na podstawie zakresów dat i/lub ilości |
| Złożoność marszruty | <ul style="list-style-type: none">• Marszruta prosta (sekwencyjna)• Marszruta złożona (marszruta sieciowa)• Operacje równoczesne w marszrucie sieciowej• Korzystanie z operacji głównych i podrzędnych w marszrucie• Wiele gniazd roboczych dołączonych do tej samej operacji• Alokowanie gniazda roboczego jako podwykonawcy |
| Prostota marszruty | <ul style="list-style-type: none">• Współużytkowanie informacji o marszrucie między pozycjami należącymi do tej samej grupy pozycji |
| Planowanie | <ul style="list-style-type: none">• Planowanie w przód i wstecz od różnych dat• Planowanie ograniczone lub nieograniczone• Przybliżone planowanie zdolności produkcyjnych |
| Wydawanie produkcji | <ul style="list-style-type: none">• Stan między zaplanowaniem i rozpoczęciem• Kontrolowanie wydruku karty marszruty i zadań marszruty |
| Integracja z Księgą Główną | <ul style="list-style-type: none">• Aktualizowanie w trybie online PWT (towarów PWT i gniazd produkcyjnych PWT) w Księdze Główniej podczas księgowania transakcji lub kosztów powodujących aktualizację produkcji |
| Składniki operacji | <ul style="list-style-type: none">• Czas oczekiwania przed operacją• Czas przygotowawczy• Czas uruchomienia• Czas tranzytu• Czas oczekiwania po operacji• Ilość nakładająca się• Kategorie kosztów• Kontrola wielu zasobów• Obciążenie zdolności produkcyjnych na jedną operację |
| Obliczanie ilości odpadów (towarów wadliwych) | <ul style="list-style-type: none">• Obliczanie spodziewanego procentu odpadów na operację |
| Wydruki dokumentów produkcyjnych | <ul style="list-style-type: none">• Karta marszruty• Karta zadań• Drukowanie listy zadań dla gniazda roboczego |
| Śledzenie kosztów | <ul style="list-style-type: none">• Szczegółowe śledzenie kosztów powiązanych z zasobami i produktywnością• Uwzględnianie kosztów gniazd roboczych podczas szacowania kosztów produkcji• Możliwość używania funkcji automatycznego określania użycia gniazd roboczych podczas rozpoczynania lub kończenia procesów produkcyjnych |

Moduł: Produkcja III

| | |
|----------------------------------|---|
| Wykres Gantta | <ul style="list-style-type: none">• Graficzna prezentacja harmonogramu produkcji• Umożliwia zmiany harmonogramu przy użyciu funkcji przeciągania i upuszczania |
| Grupa zadań | <ul style="list-style-type: none">• Możliwość użycia zamiennych gniazd roboczych w przypadku ich nadmiernych obciążeń podczas planowania harmonogramu operacji• Podstawowe reguły dotyczące używania zamiennych gniazd roboczych |
| Planowanie wąskich gardeł | <ul style="list-style-type: none">• Ponowne planowanie może odbywać się w oparciu o znane wąskie gardła |
| Monitorowanie zadań | <ul style="list-style-type: none">• Możliwość śledzenia zadania przezbrajania lub zadania procesu dla operacji• Tworzenie raportów zużycia zasobów na podstawie numeru zadania |
| Planowanie wg właściwości | <ul style="list-style-type: none">• Współbieżne planowanie operacji wymagających tej samej konfiguracji gniazda roboczego |

Więcej informacji o systemie Microsoft Dynamics AX można znaleźć na stronie:
www.microsoft.com/poland/dynamics/ax.

Niniejszy dokument został udostępniony wyłącznie w celach informacyjnych. NA INFORMACJE ZAWARTE W NINIEJSZYM DOKUMENCIE FIRMA MICROSOFT NIE UDZIELA ŻADNYCH GWARANCJI JAWNYCH, DOMNIEMANYCH ANI USTAWOWYCH.

© 2006 Microsoft Corporation. Wszelkie prawa zastrzeżone. Microsoft, Axapta, Microsoft Dynamics, logo Microsoft Dynamics i Windows Server System są zastrzeżonymi znakami towarowymi lub znakami towarowymi firmy Microsoft Corporation zarejestrowanymi w Stanach Zjednoczonych i/lub w innych krajach.

Microsoft