

# MOS-Fertigungsleitstand

## Allgemein

Die Aufträge und die dazu benötigten Arbeitsgänge werden von einem Verwaltungssystem über eine Schnittstelle übernommen. In **MOS** können sie auch über ein eigenes Modul angelegt werden. Die Optimierung der Auslastung beginnt bei der Auftragsverteilung:

- welche Aufträge sollen wann auf welchen Maschinen bearbeitet werden?
- wo sind Engpässe?
- kann ein Auftrag kurzfristig auf eine andere Maschine gestellt werden?
- kann die Rüstzeit durch Optimierung der Auftragsreihenfolge verkürzt werden?

Um die Aufträge/Arbeitsgänge auf die verschiedenen Maschinen zu verteilen, beinhaltet **MOS** eine Leitstandsfunktion mit der:

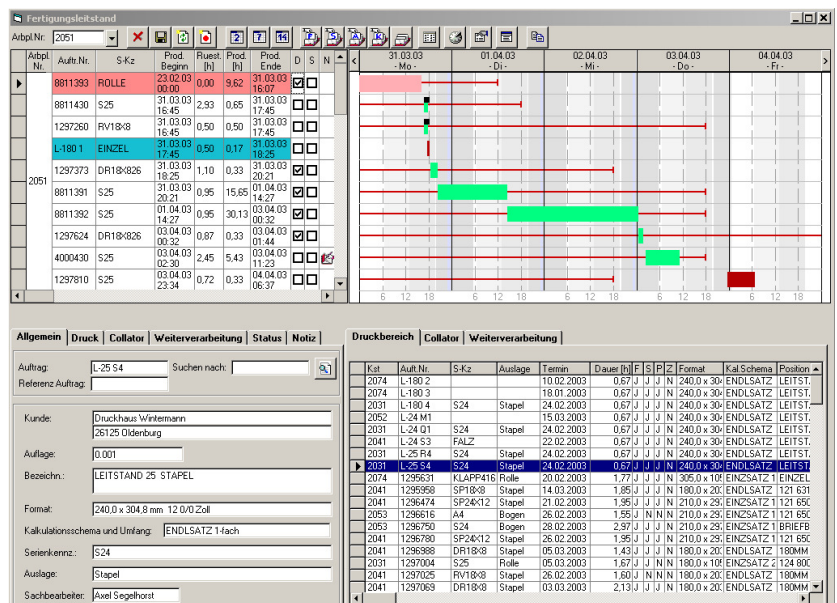
- in grafischer Form der Auftragsvorrat angezeigt werden kann, wobei die Anzeige nach verschiedenen Kriterien sortierbar und selektierbar ist,
- einzelne Aufträge/Arbeitsgänge den Maschinen zugeordnet werden können,
- der Anfangstermin durch einfaches Schieben des Balken verändert werden kann,
- per Drag & Drop ein oder mehrere Aufträge von einer Maschine auf eine andere verlegt werden können.

Die Balkenlänge und damit der Endtermin, wird dabei ständig und dynamisch neu berechnet, wobei die benötigte und die zur Verfügung stehende Kapazität berücksichtigt wird. Es kann somit schnell eine Aussage gewonnen werden, ob ein Auftrag in einem vorgesehenen Zeitraum fertig zustellen ist und ein gewünschter Termin eingehalten werden kann.

**Einfaches gestalten des Feinplans per Mausclick**

## Dispositionsbereiche

Alle Arbeitsplätze werden auf Dispositionsbereiche aufgeteilt, wie z.B. Vorverarbeitung, Weiterverarbeitung, Montage, etc. Die Bearbeitung im Leitstand erfolgt pro Dispositionsbereich, d.h. es werden zu einem ausgewähl-

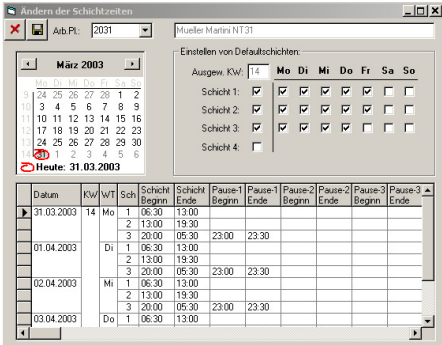


ten Dispositionsbereich der Auftragsvorrat, und der bereits auf Maschinen eingerastete Auftragsbestand angezeigt.

- ⇒ **Vereinfachte Planung:**  
Innerhalb eines Dispositionsbereichs werden alle Arbeitsgänge und Einzelpositionen eines Fertigungs-/Kundenauftrages zusammengefasst und können vom Planer gemeinsam eingerastet und als ein Balken bearbeitet werden.
- ⇒ **Koppelung von Aufträgen:**  
Aufträge, die an einer Maschine zur selben Zeit abgewickelt werden, können gekoppelt werden. Eine zeitliche Verschiebung erfolgt dann immer automatisch für alle gekoppelten Aufträge.
- ⇒ **Gleichzeitige Terminveränderung:**  
Aufträge, die in einer zeitlichen Reihenfolge eingerastet wurden, können gemeinsam zeitlich vor oder zurück verschoben werden, wobei die Terminierung aller betroffenen Aufträge gemäß Schichtkapazität neu berechnet wird.
- ⇒ **Arbeitsgänge anderer Dispositionsbereiche:**  
Die zeitliche Lage der Arbeitsgänge anderer Dispositionsbereiche eines Auftrages wird mit einem eigenen Balken angezeigt.

## Schichteneinstellungen

Da Schichten aufgrund von Ausfällen und Absprachen ständig geändert werden, können diese innerhalb der Leitstandsfunktion gepflegt werden:



## Notizen

Neben vielen auftragsbezogenen Informationen und Daten kann der Planer auch Notizen einsehen und selbst anlegen.

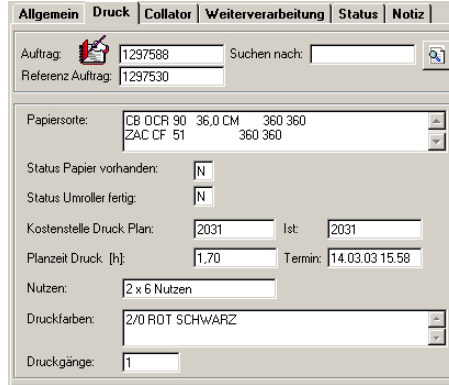
Die Notizen können auch dazu

verwendet werden, dem Werker an den Maschinen zusätzliche Informationen zum Auftrag elektronisch zu übermitteln.

**Interaktiver Informationsaustausch mit der MOS-Station**

## Aktuelle Maschineninformation

Der an einer Maschine aktuell in Produktion sich befindende Auftrag wird am Leitstand gekennzeichnet, die noch zu produzierende Menge geht aktuell in die Planung mit ein: So verkürzt sich die Balkenlänge des aktuell in Produktion stehenden Auftrags automatisch.



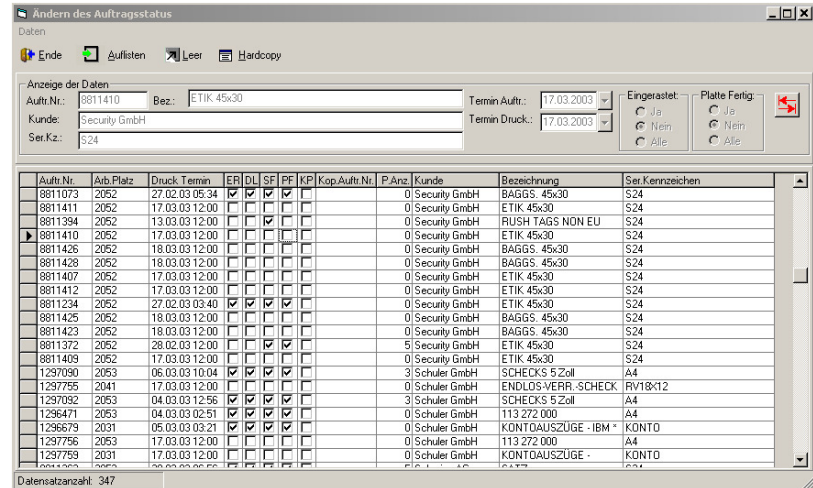
Die für die Einplanung relevanten Informationen sind individuell pro Dispositionsbereich abrufbar.

## Fertigungsfreigabe

Die Zustände:

- Freigabe
- Material bereit
- Werkzeug bereit

Können mit einem eigenen Programm parallel zum Leitstandprogramm verfolgt und gepflegt werden.



Koppelungen von Aufträgen, die an einer Maschine gleichzeitig abgewickelt werden, können bereits über diese Funktion im Vorfeld der Planung festgelegt werden.

### Leistungsmerkmale:

- Gruppierung der Arbeitsgänge aller Positionen eines Kundenauftrages eines Dispositionsbereichs
- Koppelung von Aufträgen
- aktuelle Online-Einbindung der MOS-Stationeninformation
- Selektion nach Rüstkriterien
- per Drag & Drop verschieben der Aufträge

## Download zu den MOS-Stationen

Der Planer veranlasst das Downloading eines eingerasteten Auftrages durch einfaches Anklicken. Dadurch wird am BDE-Terminal für den Werker ein abzu-

arbeitender Auftragsvorrat nach Priorität und Termin aufgebaut.

Die an der MOS-Station beendeten Aufträge verschwinden automatisch aus dem Arbeitsvorrat des Leitstandes.