Seznámení se systémem



Zakázkové výrobní společnosti si při plánování a řízení kladou řadu zásadních otázek



Plantune na ně rychle a správně odpovídá

Plantune v současné verzi nabízí odpovědi na následujících 10 klíčových otázek

- 1. Jak dopadne spolehlivost, využití, adresnost?
- 2. Kdy vyexpedujeme slíbené objednávky?
- 3. Co dělat dnes na tomto konkrétním pracovišti?
- 4. Jak využijeme připravené kapacity?
- 5. Vyrábíme tuto dávku skutečně pro zákazníka?
- 6. Je tento materiál objednán skutečně pro zákazníka?
- 7. Co spustit do výroby a co už ne (jak nezahltit)?
- 8. Kdy bude chybět jaký materiál?
- 9. Jak bude vypadat průběh plnění termínů v čase?
- 10. Jaký je nejlepší možný průběh výroby za dané situace?

Tento dokument stručně popisuje odpovědi na první tři z nich. V případě jakýchkoliv dodatečných dotazů, které Vám tento dokument nezodpověděl, je Vám k dispozici ve všední dny 9.00 – 17.00 k dispozici oddělení podpory dostupné přes kontaktní formulář uvnitř systému nebo email: support@insophy.cz či tel: 277 775 848.



Otázka první

Plantune určí nejlepší možný průběh výroby v omezeních daných daty z Vašeho ERP (zákaznické objednávky, kapacity, odpisy, nákupní objednávky). Analýzou tohoto výhledu najde odpověď na Vaši otázku.

Jak dopadnou klíčové metriky spolehlivost, využití, adresnost?

Jak v nejlepším možném případě může dopadnout výroba (měřeno klíčovými metrikami), pokud vše proběhne, jak máme nyní naplánováno (zákaznické objednávky, kapacity, odpisy, nákupní objednávky)?

oucnost výroby Denní pokyny	Analýza výhledu	ERP data Administ	race		
utí Spolehlivost Využití Adres	nost				
udoucnost výroby	,				
Spolehlivost zákaz	nických	využití t	Úzkého místa	Adresnost výr	oby
objednávek		Nejužší místo:	BALENI_A_EXPEDICE	Výrobní zakázky:	6406 Nh
Objednávek k expedici:	29	Dostupná kapacita	: 512 Nh	Zákaznické objednávky:	5709 Nh
Dodáme včas:	24 (82.8 %)	Týdenní kapacita:	40 Nh	Adresnost výroby:	89.1 %
Průměrné zpoždění objednávl	ky: 27.4 d	Výroba:	363 Nh		
Období:	90 d	Seřizování:	0 Nh		

Spolehlivost zákaznických objednávek

- Kolik % objednávek dodáme včas
- V definovaném období sledujeme počet včas a pozdě expedovaných zákaznických objednávek
- Systém spočítá i průměrné zpoždění pozdě expedovaných objednávek

Využití úzkého místa

- Kolik % Nh úzkého místa skutečně použijeme pro výrobu
- V definovaném období systém určí kapacitně nejužší místo
- Na základě analýzy výhledu systém určí, kolik je na této kapacitě k dispozici normohodin a kolik bude reálně spotřebováno výrobou a seřizováním

Adresnost výroby

• Kolik % výroby (měřeno v Nh) skončí v rukou zákazníka



Otázka druhá

Plantune určí nejlepší možný průběh výroby v omezeních daných daty z Vašeho ERP (zákaznické objednávky, kapacity, odpisy, nákupní objednávky). Analýzou tohoto výhledu najde odpověď na Vaši otázku.

Kdy skutečně vyexpedujeme slíbené objednávky?

Jak se nám v nejlepším realistickém případě může podařit splnit termíny jednotlivých zákaznických objednávek?

E	Budoucnost vý	roby Denní pok	yny Analýza výhledu ERF	data Administrace					
5	Shrnuti Spole	hlivost Využiti A	dresnost		_		_		_
	Spoleh	livost D							
C	Zobrazit: Vše	Výhled:	Vše 💌 🔍 včetně	dřívějších Aktualizovat	Υ×		1 - 10 / 20	•	10 💌
	ID objednávky	Priorita objednávky	Název produktu	Popis produktu	Počet kusů	Požadovaný termín	Dostupnost	Předstih	Výrobní zakázky
	CR_1	1	FINAL_V1.5S1.0H0.3BK1BP1	Finální regál o rozměrech: 1500.0x1000.0x300.0, barvě kostry: 1 a barvě police: 1	8	^{28.5.2013} A	22.5.2013	6,1 d	7 <mark>B</mark> 🗖
	CR_2	1	FINAL_V1.5S1.5H0.3BK2BP9	Finální regál o rozměrech: 1500.0x1500.0x300.0, barvě kostry: 2 a barvě police: 9	9	9.8.2013	21.6.2013	49,3 d	10
	CR_3	1	FINAL_V1.6S1.25H0.3BK4BP13	Finální regál o rozměrech: 1600.0x1250.0x300.0, barvě kostry: 4 a barvě police: 13	7	23.6.2013	28.5.2013	26 d	8
	CR_4	1	FINAL_V1.6S1.0H0.5BK1BP8	Finální regál o rozměrech: 1600.0x1000.0x500.0, barvě kostry: 1 a barvě police: 8	5	19.5.2013	31.5.2013	-11,9 d	7 🛄
	CR_5	1	FINAL_V1.5S1.0H0.3BK2BP19	Finální regál o rozměrech: 1500.0x1000.0x300.0, barvě kostry: 2 a barvě police: 19	10	21.8.2013	31.5.2013	82,2 d	13 🛄
	CR_6	1	FINAL_V1.5S1.25H0.3BK3BP7	Finální regál o rozměrech: 1500.0x1250.0x300.0, barvě kostry: 3 a barvě police: 7	9	25.8.2013	17.7.2013	39 d	9 🛄
	CR_7	1	FINAL_V1.7S1.0H0.3BK3BP3	Finální regál o rozměrech: 1700.0x1000.0x300.0, barvě kostry: 3 a barvě police: 3	7	19.7.2013	6.6.2013	43,2 d	9
	CR_8	1	FINAL_V1.6S1.5H0.3BK2BP8	Finální regál o rozměrech: 1600.0x1500.0x300.0, barvě kostry: 2 a barvě police: 8	3	20.8.2013	29.8.2013	-9 d	7 🛄
	CR_9	1	FINAL_V1.5S1.5H0.4BK1BP20	Finální regál o rozměrech: 1500.0x1500.0x400.0, barvě kostry: 1 a barvě police: 20	7	30.8.2013	24.6.2013	67,1 d	8
	CR_10	1	FINAL_V1.7S1.5H0.3BK2BP13	Finální regál o rozměrech: 1700.0x1500.0x300.0, barvě kostry: 2 a barvě police: 13	3	7.6.2013	23.5.2013	15,2 d	5 🛄
							1 - 10 / 20	0	10 💌

Pro každou zákaznickou objednávku systém určuje

- Informace o přislíbeném termínu a reálně dosažitelném termínu. A
- Seznam výrobních zakázek (po kliknutí na ...), které se podílejí na jejím zajištění (včetně informace o tom, kolik ks z dané výrobní zakázky vstupuje do této konkrétní zákaznické objednávky)

Pomocí horního menu [Zobrazit] <mark>C</mark> je možné snadno filtrovat

- Vše: všechny zákaznické objednávky
- Skladem: pouze objednávky, které se kompletně pokryjí skladovou zásobou
- Včas z výroby: včas expedované objednávky, které jsou alespoň částečně řešeny výrobou
- Zpožděno: pozdě expedované objednávky (nutně jsou alespoň částečně řešeny výrobou)
- Nekryto: objednávky, které není možné za dané situace dodat (chybí materiál, technologie ...)

Pomocí horního menu [Výhled] <mark>D</mark> je možné snadno určit, z jakého období chceme vidět zákaznické objednávky.



Otázka třetí

Plantune určí nejlepší možný průběh výroby v omezeních daných daty z Vašeho ERP (zákaznické objednávky, kapacity, odpisy, nákupní objednávky). Analýzou tohoto výhledu najde odpověď na Vaši otázku.

Co dělat dnes na tomto pracovišti?

Pro každé pracoviště je určena fronta práce – co realizovat na daném pracovišti v nejbližších třech dnech. Kritériem je především tzv. zákaznický tah (Pull pořadí).

Budou	cnost výroby	Denní pokyny	Analýza výhledu	ERP data	Administrace						
Zahájit	Zahájit výrobu Zajistit materiál Fronty práce										
Fro	onty prá	ice									
NUZK	(Y (Nůžky na pro	fily)	Aktualizovat							Υ×	7/7
PULI	L Pořadí	Výr. zakázka	Produkt	: operace	Popis	Zbývá [ks]	Zbývá [Nh]	Adresných [ks]	Vstupy připraveny	Očekávané zahájení	
•	10 001	XDILVODS_S1.0#6	DILVODS	S1.0:10	NUZKY	150	4,17	86,22	ne	3.5.2013	
A	10 002	XDILVODH_H0.3#7	DILVOD	L_H0.3:10	NUZKY	150	4,17	80 <mark>B</mark>	ne <mark>C</mark>	3.5.2013 D	
	10 003	XDILSV_V1.5#8	DILSV_V	1.5:10	NUZKY	60	1,67	32	ne	3.5.2013	
	10 006	XDILVODS_S1.0#2	DILVODS	S_S1.0:10	NUZKY	80	2,22	43,78	ne	3.5.2013	
	10 007	XDILVODH_H0.5#3	DILVOD	L_H0.5:10	NUZKY	80	2,22	50	ne	3.5.2013	
	10 008	XDILSV_V1.6#4	DILSV_V	1.6:10	NUZKY	32	0,89	20	ne	3.5.2013	
	10 011	XDILSV_V1.6#18	DILSV_V	1.6:10	NUZKY	24	0,67	14,07	ne	3.5.2013	

Operace ve frontě práce

- Pro každou založenou či navrženou výrobní zakázku systém určil tzv. Pull pořadí A toto pořadí respektuje termíny a priority zákaznických objednávek, do kterých daná výrobní zakázka přispívá, i náročnost výroby, která zbývá, než se daná komponenta dostane až do finálního produktu.
- Výroba je řízena dle tohoto Pull pořadí <mark>A</mark>.
- Ve frontě práce systém vypisuje všechny operace, které se (dle simulace) dostanou ke zpracování na daném pracovišti v průběhu příštích tří dnů (lze změnit parametrem)
- To, kdy očekáváme, že se operace na stroj skutečně dostane, je zvýrazněno ve sloupci očekávané zahájení (D)
- Kolik kusů z dané výrobní zakázky směřuje ke skutečnému zákazníkovi je určeno sloupcem Adresných [ks] (B)
- V okamžiku výpočtu fronty mohou být operace již připraveny nebo mohou dorazit až v průběhu její realizace. Tato informace je vizualizována ve sloupci Vstupy zajištěny (^C) [ANO] znamená, že v okamžiku výpočtu už byly k dispozici všechny vstupy, [NE] znamená, že vstupy by měly dorazit v průběhu dne

Kde najdeme další odpovědi?

1	akyaužijomo	Budoucnost výroby Denni	pokyny Analýza	výhledu ERP data Admin	istrace					
4. J		Shrnuti Spolehlivost Využiti	í Adresnost			_	_	_	_	
p	pripravene	Využití v obdok	bí od 2.5.2	013 do 30.6.2013	3				_	
k	apacity?	Zobrazit období do konce příštiř	ho měsíce 💌 Režim s	seřizování: Nutné 💌 🔲 jen přetiž	celková dostup	ná Celková požadov	raná Požadované	Využitá	Ÿ× Očekávané	9 / 9 Průměrná délka
	, ,	BALENI_A_EXPEDICE	[Ulož	ení do krabice, balení a paletace]	kapacita 336 h	kapacita 26,1 h	vytiženi 8%	kapacita 226,7 h	vytiženi 69%	fronty 4 d 03 h 17 m
		HAP 30120 CNC:1 HAP 3012	20 CNC:2 [Ohra	aňovací lis pro ohýbání dílů]	672 h	6,2 h	1%	104,8 h	16%	15 h 38 m
		LAKOVNA_BOX:1 LAKOVNA LAKOVNA_PRASEK	A_BOX:2 [Lako [Práš	ování v boxu (ostatní dezény)] ikové lakování (3 standardní barvy)]	672 h 336 h	79,3 h 13,1 h	4%	535,1 h 152,1 h	81% 46%	9 d 18 h 23 m 2 d 14 h 53 m
5 V	/vráhíme tuto	Budoucnost výroby Den	ní pokyny Anal	ýza výhledu ERP data A	dministrace					
J. V		Shrnuti Spolehlivost Využ	žiti Adresnost	_					-	
C	lávku skutečné pro	Adresnost								
z	ákazníka?	Adresnost výroby - Aktual	lizovat 🐴				۳×	C C 1	- 1143 / 1143	🕨 🕨 vše 💌
		pořadí 🔺 Výr. zakázka		Produkt	Popis		[ks]	[ks] Stav	Čekajio	cí zák. objednávka
		10 001 XDILVODS_S1	.0#6	DILVODS_S1.0	Vodorovný díl ko	ostry (do šířky) o délce 10	00.0 150	86,22 Návr	Za 17d, h FINAL_\ CR 4 F	/1.6S1.0H0.5BK1BP8,
			047		Madagas Addition			00 NAW	Za 26d,	
		10 002 XDIEVODH_NO.	.3#7	DIEVODH_N0.3	Vodorovny di ko	ustry (do hioubky) o deice	300.0 150	ou navi	CR_1, F	21.551.0H0.36K16P1, 211
6. J	e tento materiál	Budoucnost výroby	Denní pokyny	Analýza výhledu ERP o	data Administrace	e				
	biodnán skutočně	Shrnutí Spolehlivost V	Využití Adresno	ost	_	_	_	_	_	
0		Adresnost								
p	pro zákazníka?	Adresnost nákupu 💌 Ak	tualizovat 🎒			T >		1 - 1181	/ 1181	🕨 🔛 vše 📼
		Nákupní objednávka Materi	iál	Popis		Objednán [ks]	o Adresných [ks] D	odání Čekaj	ici zák. objec	inávka 🔻
		SR9956168 M2		Pásová ocel válcovaná za S355 IRG2 (1.0577) dle Fi	studena v pruzích 35	(70 500 000	312 500 3.	5.2013 Za 170	i, FINAL_V1.6	S1.0H0.5BK1BP8
		SR6515999 M1		Plech 2mm - svitek šíře 20	00, ČSN EN 10025-2	- 500 000	284 684 32 3	5.2013 Za 170	I, FINAL_V1.6	S1.0H0.5BK1BP8
		Budoucnost výroby Denní pok	Analýza výble	S355JRG2 (1.0577) dle El	N 10025-2			(Finálr	ní regál o rozm	i), CR_4, Pr1
7. C	Co spustit do výroby	Zahájit výrobu Zajistit materiál F	Fronty práce							
a	i co už ne	Zahájit výrobu								
1	nozohltit)2	Spustit do výroby Aktualizovat PULL pořadí Výr. zakázka	Produkt		Zbýv	á [ks] Adresných [ks]	Stav Zahájení prác	e [d] Autorizace	¥ ک [d] Materiál	(7/7 [d] Polotovary [d]
(nezamiti):	10 001 XDILVODS_\$1.0	0#6 DILVODS_S1.0	(Vodorovný díl kostry (do šířky) o délo	e 1000.0)	150 86,22	Návrh 1 Návrh 1	0	1	0
		10 003 XDILSV_V1.5#8	DILSV_V1.5(Sv	islý díl kostry (do výšky) o délce 1500.))	60 32	Návrh 1	0	1	0
0 14	(alua la sual a suba suba X t	Budoucnost výroby Den	ní pokyny Anal	ýza výhledu ERP data	Administrace	43,70		0		0
8 . K	ay bude chybet	Zahájit výrobu Zajistit mater	riál Fronty práce							
jā	aký materiál?	Zajistit materi	iál							
_		3					▼ × 🕶	1 - 7	55 / 1500	▶ ₩ 755 .
		Chybějící materiál F	Popis		Chybi [ks]	Termin Nepokryt	á výrobní zakázka	Čekajici z	ákaznická	Již objednáno
						nedostatku		objednav	ka	na pozdeji [ks]
		M2 F	Pásová ocel válcova 8355JRG2 (1.0577)	ná za studena v pruzích 35x70 dle EN 10025-2	19 500 000 1	7.5.2013 XPOLICE_	S1.5H0.5BP7#272	Za 118d, FINAL_V1. CR 41. Pr	7S1.5H0.5BK4E	9 000 9 000
		M2 F	Pásová ocel válcova	ná za studena v pruzích 35x70	22 500 000 1	7.5.2013 XPOLICE	S1 0H0 3BP7#415	Za 148d, FINAL V1	6S1 0H0 3BK4E	8P7 9.000
		s	5355JRG2 (1.0577)	dle EN 10025-2				CR_103, P	rt	
9. J	ak bude vypadat	Budoucnost výroby Denní po Spolehlivost - vývoj Plantune STU	okyny Analýza výhl UDIO	edu ERP data Administrace						
n	růběh nlnění	Spolehlivost - vý	ývoj v obdo	bí od 2.5.2013 do	31.12.2013					
۲ ۱		Sledované období podrobně V	Vývoj plnění objednáve	k Souhrny za jednotlivá období	Zobrazit období do konce rol	v Přepočítat				
t	erminu v case?									
		40 —								celkem
		(%) ¥00								
		pupoja								
		10								
		o —	0.5.0040		0.000	0.0.0040	0.40.0040	1 2010 0 1	0.0040	
			2.5.2013	2.6.2013 2.7.	2010 2.8.2013	2.9.2013	2.10.2013 2.1	1.2010 2.1	2.2013	1.1.2014
10. J	aký je nejlepší	Budoucnost výr	oby Den	ní pokyny Anal	ýza výhledu	ERP data	Administrac	e		
	nožný průhěh	Spolehlivost - vývo	oj Plantun	e STUDIO						
v	yroby za dané	Plantun	e STU	DIO						
s	ituace?									



Základní techniky pohybu v systému

Přihlašte se

V libovolném internetovém prohlížeči otevřete adresu plantune.com/VASE_FIRMA, objeví se dialog, kde vyplníte Vaše jméno a heslo. V případě DEMO účtu stačí jen kliknout na tlačítko [Vstup do systému], které se objeví poté, co provedete registraci.

Nahoře je menu

Systém je rozdělen do jednotlivých částí, ty se dělí na položky.



Volbu konkrétní položky je možné provést jedním ze dvou způsobů

- a) pouhým najetím nad název části a následným kliknutím na konkrétní záložku
- b) kliknutím na název části a následným kliknutím na konkrétní záložku

Nové položky je možné otevírat v internetovém prohlížeči jako samostatné záložky (typicky – kliknutí prostředním tlačítkem myši)

Většinou se objeví tabulka

Po výběru konkrétní položky v Menu se typicky objeví data v podobě tabulky.

Adres	nost								
Adresnost v	ýroby 💌 Aktualizovat 🕙			γ×		1	1 - 10 / 1143	▶ 🕨 10	•
PULL pořadí	Výr. zakázka	Produkt	Popis	Zbývá [ks]	Adresných [ks]	Stav	Čekající zák. objedn	ávka	
10 001	XDILVODS_S1.0#6	DILVODS_S1.0	Vodorovný díl kostry (do šířky) o délce 1000.0	150	86,22	Návrh	Za 17d, FINAL_V1.6S CR_4, Pr1	1.0H0.5BK1BP8	
10 002	XDILVODH_H0.3#7	DILVODH_H0.3	Vodorovný díl kostry (do hloubky) o délce 300.0	150	80	Návrh	Za 26d, FINAL_V1.5S CR_1, Pr1	1.0H0.3BK1BP1	,
10 003	XDILSV_V1.5#8	DILSV_V1.5	Svislý díl kostry (do výšky) o délce 1500.0	60	32	Návrh	Za 26d, FINAL_V1.55 CR_1, Pr1	1.0H0.3BK1BP1	•
10 004	XKOSTRA_V1.5S1.0H0.3BK1#5	KOSTRA_V1.5S1.0H0.3BK1	Lakovaná kostra o rozměrech: 1500.0x1000.0x300.0 a barvě: 1	15	8	Návrh	Za 26d, FINAL_V1.55 CR_1, Pr1	1.0H0.3BK1BP1	•
10 005	XPOLICE_S1.0H0.3BP1#9	POLICE_S1.0H0.3BP1	Vyráběná police o rozměrech: 1000.0x300.0 a barvě: 1	75	40	Návrh	Za 26d, FINAL_V1.5S CR_1, Pr1	1.0H0.3BK1BP1	,
10 006	XDILVODS_S1.0#2	DILVODS_S1.0	Vodorovný díl kostry (do šířky) o délce 1000.0	80	43,78	Návrh	Za 17d, FINAL_V1.6S CR_4, Pr1	1.0H0.5BK1BP8	
10 007	XDILVODH_H0.5#3	DILVODH_H0.5	Vodorovný díl kostry (do hloubky) o délce 500.0	80	50	Návrh	Za 17d, FINAL_V1.6S CR_4, Pr1	1.0H0.5BK1BP8	•
10 008	XDILSV_V1.6#4	DILSV_V1.6	Svislý díl kostry (do výšky) o délce 1600.0	32	20	Návrh	Za 17d, FINAL_V1.6S CR_4, Pr1	1.0H0.5BK1BP8	
10 009	XDILVODH_H0.4#16	DILVODH_H0.4	Vodorovný díl kostry (do hloubky) o délce 400.0	60	35,18	Návrh	Za 41d, FINAL_V1.6S CR_17, Pr1	1.5H0.4BK4BP1	4,
10 010	XDILVODS_S1.5#17	DILVODS_S1.5	Vodorovný díl kostry (do šířky) o délce 1500.0	60	35,18	Návrh	Za 41d, FINAL_V1.6S CR_17, Pr1	1.5H0.4BK4BP1	4,
							1 - 10 / 1143	▶ 🗭 10	•

Nápověda	Tooltip na záhlaví sloupce ukáže kontextovou nápovědu
	Kliknutím na ikonu 📍 dojde k zobrazení nápovědy k aktuální tabulce.
	Kliknutím na [Kontaktujte nás] můžete zaslat svůj dotaz podpoře
Třídění	Kliknutí na záhlaví sloupce setřídí dle daného sloupce vzestupně, opakované
	kliknutí setřídí sestupně
Stránkování	Roletka vpravo nahoře a vpravo dole určuje počet záznamů, které se zobrazí na
	jednu stránku.



Přednastavené filtrování	Záznam 1-10/41 znamená, že jsou zobrazeny řádky 1–10 z celkového počtu 41. Jednotlivými stránkami je možné listovat pomocí šipek [©] [©] ^{1-10/12(41)} [©] [©] Volba konkrétního nastavení v roletce + kliknout na [Aktualizovat] změní obsah						
	tabulky v souladu s novým nastavením						
Uživatelské filtrování	Kliknutím na ikonku [•] lze zapnout pro každý sloupec filtr. Filtrování probíhá pomocí filtrovacího řetězce (příklad je uvedený přímo v poli filtru – např. <=20, nebo B* apod.). V případě, že zadáte filtrovací řetězec do více sloupců, vyfiltruje systém pouze ty řádky, které splňují všechny filtry. Kliknutím na ikonku [×] smažete všechny filtrovací řetězce.						
	Opakovaným kliknutím na [•] filtrování vypnete. V okamžiku aktivního filtru je informace o počtu vyfiltrovaných řádků zobrazena u informace o stránkování ^{1 - 10 / 12 (41)} - vidíme řádky 1-10 z 12, které odpovídají filtrům z celkového počtu 41.						
Export	Pomocí ikony 🐿 je možné obsah aktuální tabulky exportovat do formátu XLS a následně jej zpracovat v prostředí programu MS Excel.						

Časté doplňující otázky

Jak to celé funguje?

- 1. Plantune běží jako služba na "cloudu" (hostovaný systém dostupný přes internet)
- 2. Vaše IT zajistí, že denně zasíláte Plantune v podobě jednoduchých 10 CSV tabulek data z Vašeho ERP (kusovníky, technologické postupy, doby znovudodání, stavy skladu, odpisy, založené výrobní zakázky, plán expedic, plán nákupů, plán kapacit)
- Sofistikované optimalizačně-simulační algoritmy automaticky spočítají za dané situace nejlepší možný průběh výroby
- 4. Na základě znalosti nejlepšího možného průběhu výroby Plantune připraví odpovědi na výše zmíněné klíčové otázky a zpřístupní je pomocí zabezpečené webové aplikace

Jak systém získá Vaše data?

Na tomto místě nabídneme jen základní popis. IT pracovník Vaší firmy, který bude ve spolupráci s našimi konzultanty propojení připravovat, získá na vyžádání detailní integrační návod.

Pracovník IT je zodpovědný za to, že minimálně jednou denně (ideálně automaticky v cca 3.00 ráno) bude na server PLANTUNE odeslán (pomocí webového formuláře nebo metodou POST protokolu HTTPS) ZIP soubor obsahující 10 csv tabulek ve správném formátu a se správným obsahem (typicky export z Vašeho ERP).

- 1. seznam zákaznických objednávek (DATA_IP_CUSTOMER_REQUEST)
- 2. seznam výrobních zakázek (DATA_IP_MANUF_ORDER)
- 3. seznam nákupních objednávek (DATA_IP_SUPPLY_REQUEST)
- 4. seznam rozpracovaných/dokončených operací (DATA_IP_OPERATION_COMPLETED)
- 5. aktuální stav všech skladů (DATA_IP_ MATPROD _STOCK)
- 6. seznam pracovišť a jejich standardní kalendáře (DATA_IP_WORKCENTER)
- 7. aktuální kalendáře kapacit (DATA_IP_TIMETABLE)
- 8. technologické postupy (DATA_IP_TECH_PROC)
- 9. strukturované kusovníky (DATA_IP_BOM)
- 10. doba znovupořízení nakupovaných materiálů a popisy skladových položek (DATA_IP_MATPROD_CAT)

To je vše. Nic složitého v tom není. Jen se jednou denně odešle ZIP soubor obsahující Vaše data ke zpracování.

Jak zapojit Plantune do práce u Vás ve firmě?

Je jen na Vás, jakým způsobem využijete odpovědi na výše uvedené klíčové otázky a jak je začleníte do Vašeho současného procesu, na webu Plantune však najdete neustále aktualizované nápady, doporučení a případové studie, jak lze proces plánování a řízení s podporou těchto správných a rychlých odpovědí vybudovat.

Jak začít Plantune užívat?

- 1. Objednat přes www.plantune.cz/objednat-plantune
- 2. Na základě faktury zaplatit 1 měsíční paušál
- 3. Připravit data z Vašeho ERP a odeslat
- 4. Data do systému odeslat
- 5. Použít poskytnuté odpovědi v každodenním provozu