

# **Jak oszczędzić pieniądze dzięki optymalizacji produkcji**

**Andrzej Kuś**

## Plan prezentacji



- Kilka słów o firmie
- Wspieranie pracy planistów
- Narzędzia wizualizacji planów
- Mechanizmy optymalizacji
- Scenariusze „co-jeśli”
- Plan zdolności produkcyjnych



Simple



**Organizujemy skuteczne zarządzanie.**

*Dostarczamy przedsiębiorstwom i instytucjom rozwiązania organizacyjne wykorzystujące technologie informatyczne i wiedzę z zakresu zarządzania.*



Simple



**SIMPLE SA działa już 22 lat na rynku IT.**

**Oferuje sprawdzone rozwiązania.**

1988

Powstanie SIMPLE Sp. z o.o.

1997

Przekształcenie w SIMPLE S.A.

1998

Pierwsze notowanie na CeTO

2000

Debiut na GPW

2002

Certyfikat ISO 9001:2000

Simple



**Microsoft**  
**GOLD CERTIFIED**  
*Partner*



PTE organizacją  
pożytku publicznego



**System posiada liczne certyfikaty i nagrody**



## **Advanced Planning System,**

klasa zaawansowanych systemów

informatycznych, stanowiących rozwinięcie

systemów MRP II i ERP, a pozwalających

wykonywać złożone operacje planistyczne i

symulacyjne wraz z optymalizacją.

Oryginalny koncept APS powstał w Stanach

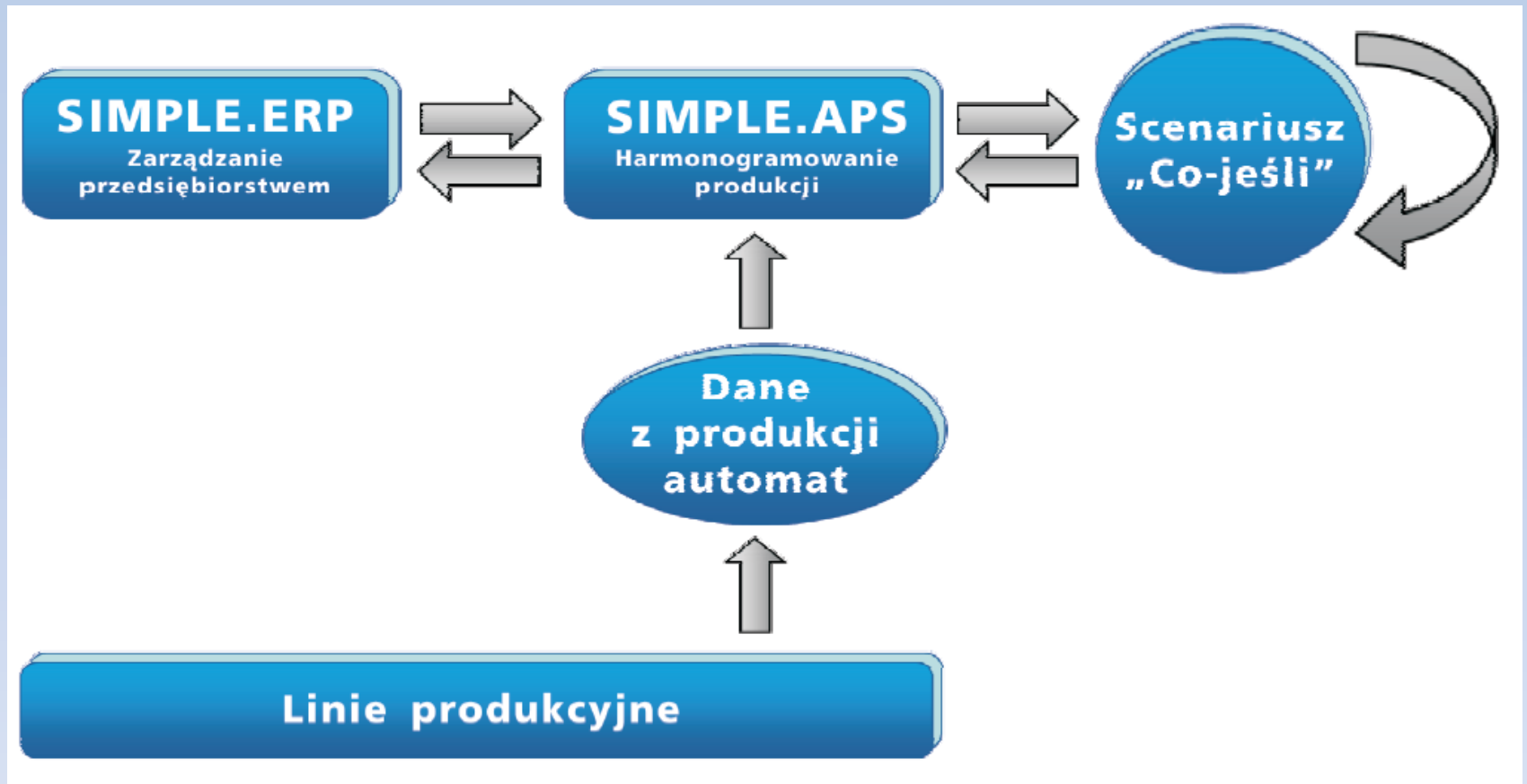
Zjednoczonych w latach 90.

## Systemy APS



- system i metodologia, w której podejmowanie decyzji (jak np. planowanie, kolejki) w przedsiębiorstwach, zsynchronizowanie różnych sekcji, prowadzi do pełnej optymalizacji.
- technologia używana do planowania „łańcucha zapotrzebowań” oraz pomagająca przy podejmowaniu decyzji w jednostce produkcyjnej.
- system planujący produkcję w oparciu na dostępnych materiałach i zapotrzebowaniu
- system optymalizujący sterowanie procesami wytwarzania

# Simple.APS



# Zadania systemów APS



**Konfigurator Zasobów**

Zasoby

Obiekty

Nazwa	Zestawienie atrybutów	Próg Wąskiego Gardła	Liczba Wydziałów	Opis	Zew. Id	Id	Uwagi	Sortowanie	Strefa Stabilności
8	Mebel	10.00	6		PT-2147493047	-2147493047			00:00:00
9	Malarnia								0

**Konfigurator Zasobów**

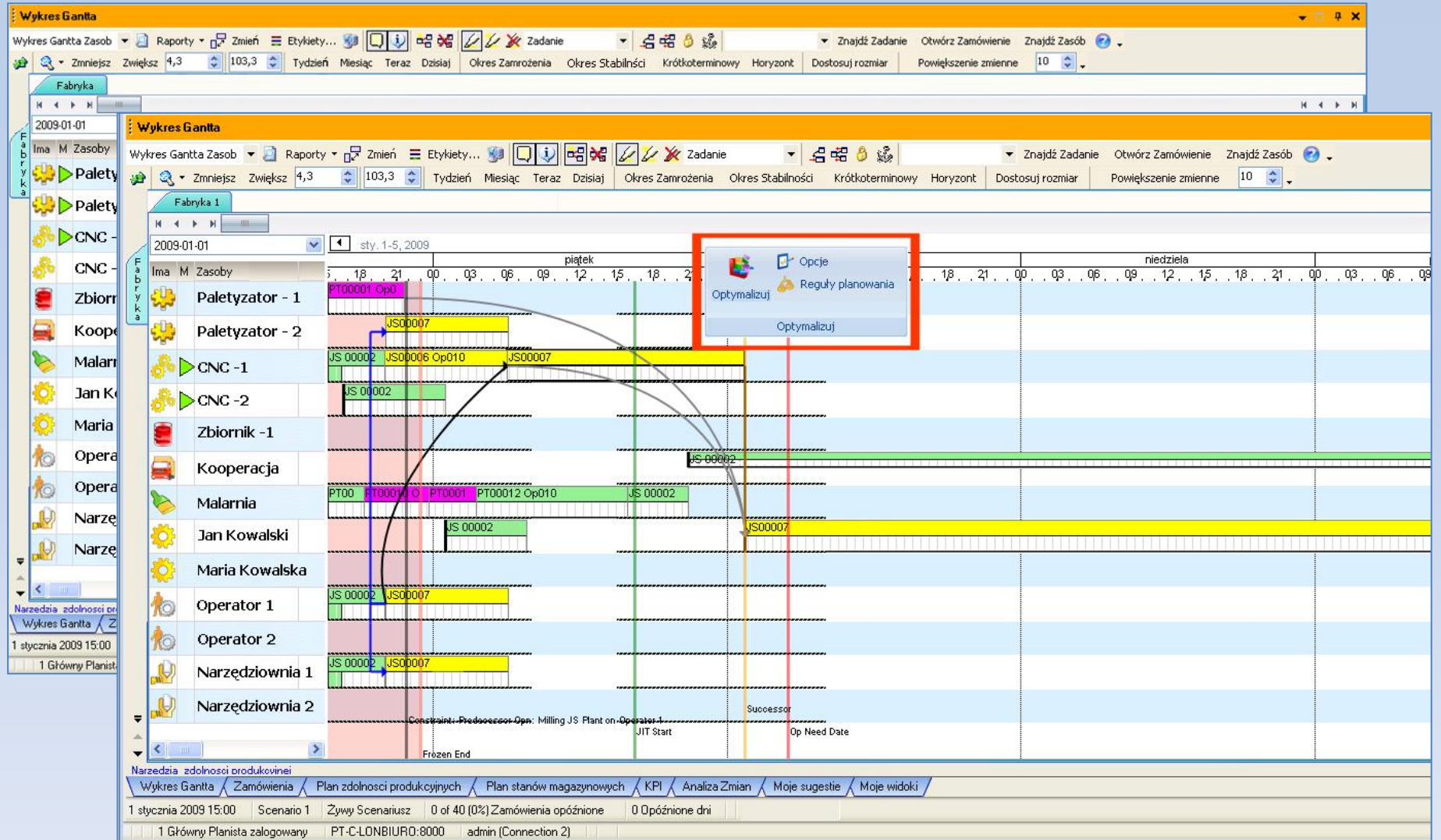
Zdolności Produkcyjne

Nazwa	Liczba Zasobów	Liczba Aktywnych Zasobów	Zestawienie atrybutów	Opis	Zew. Id	Id	Uwagi
27	Manual Assem						
28	Mechanical En	Dene	3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
29	Medium Batch	Jen	3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
30	Milling	Alex	3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
31	pack line 1	Paul	4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
32	pack line 2	Sander 1	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
33	Packer	Line 1	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
34	Paint	Assembler 1	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
35	Painting	Assembler 2	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
36	Painting Labor	Assembler 3	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
37	Prep	Lathe 1	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
38	Printing	QC 1	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
39	Product 1	QC 2	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
40	Product 2	QC 3	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
41	Product 3	Bill	3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
42	QA	Joe	4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
43	Review	Jen	4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
44	Sanding	Sue	3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
45	Sanding Labor	Saw 1	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
46	Senior Level	Saw 2	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
47	Small Batch	New Jobs	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
48	Steel Work			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
49	Test			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
50	Testing			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
51				<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		

OK Cancel 4 selected (Ctrl+kliknięcie na znacznik wiersza -wybór wielokrotny)

XPS Rozwiń Zwiń Zastosuj powtórnie filtry Usuń filtry Ukryj zaznaczone wiersze Ukryj niezaznaczone wiersze Odkryj wiersze

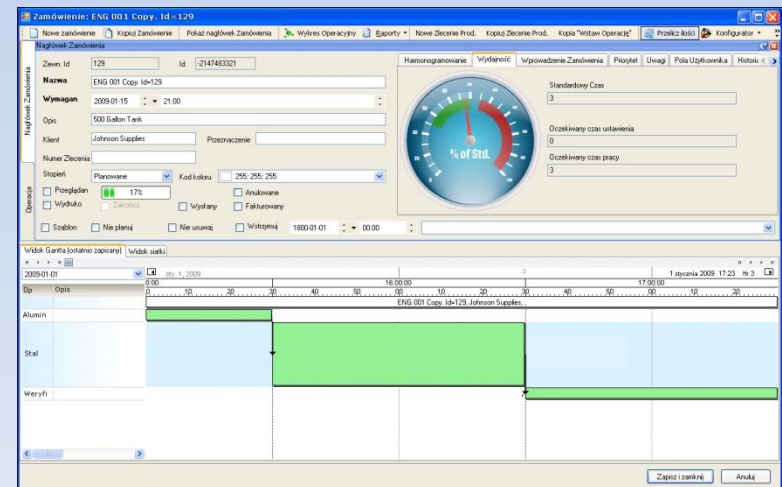
# Zadania systemów APS



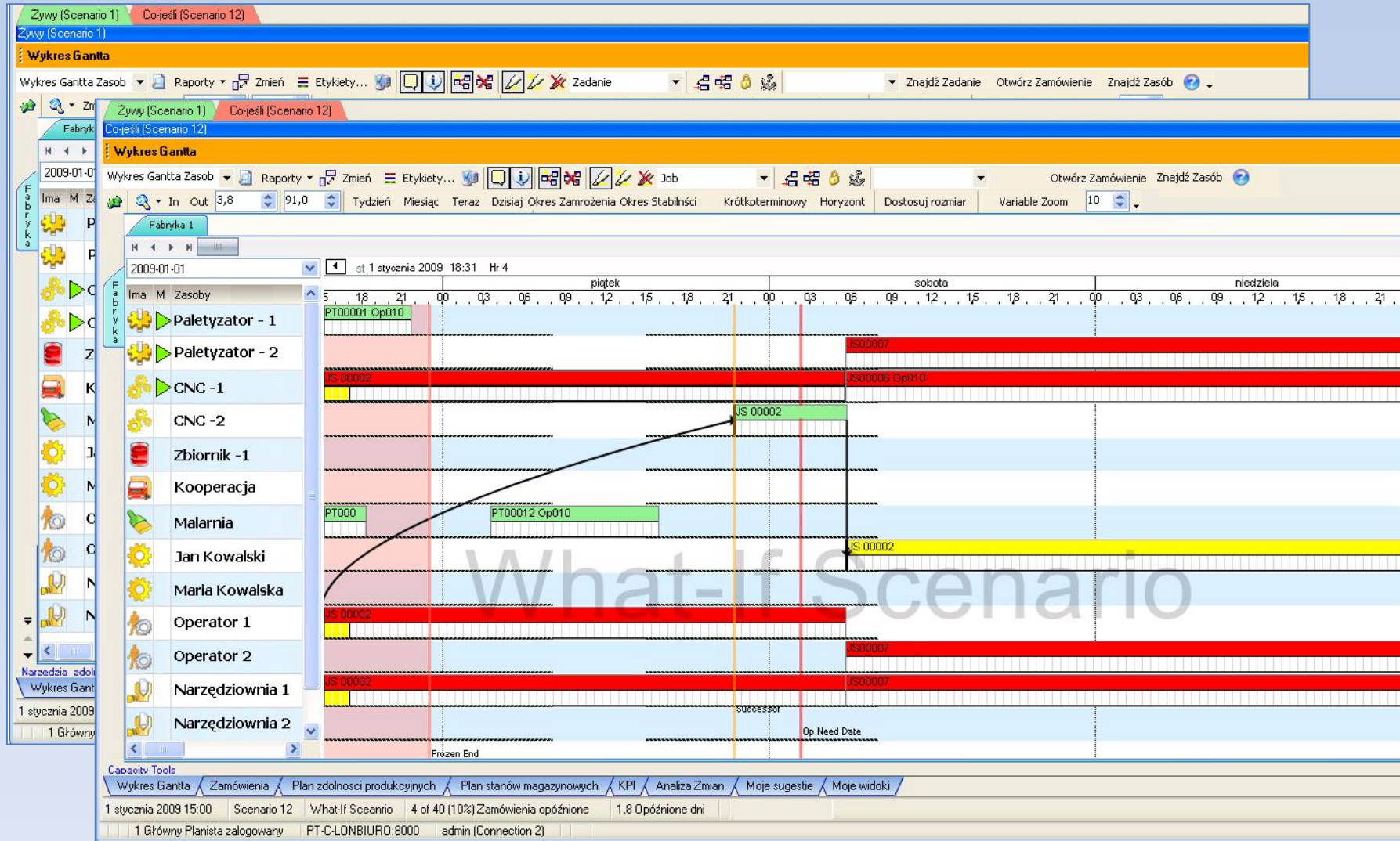


## Mechanizm optymalizacji

- Reguły optymalizacji bazujące na celach i wymaganiach produkcji
- Zarządzanie bilansowaniem w aspekcie terminów realizacji, priorytetów, pracy w toku, redukcji czasów przygotowawczych, pracy pozostałej do wykonania
- Planowanie JIT (Just In Time)



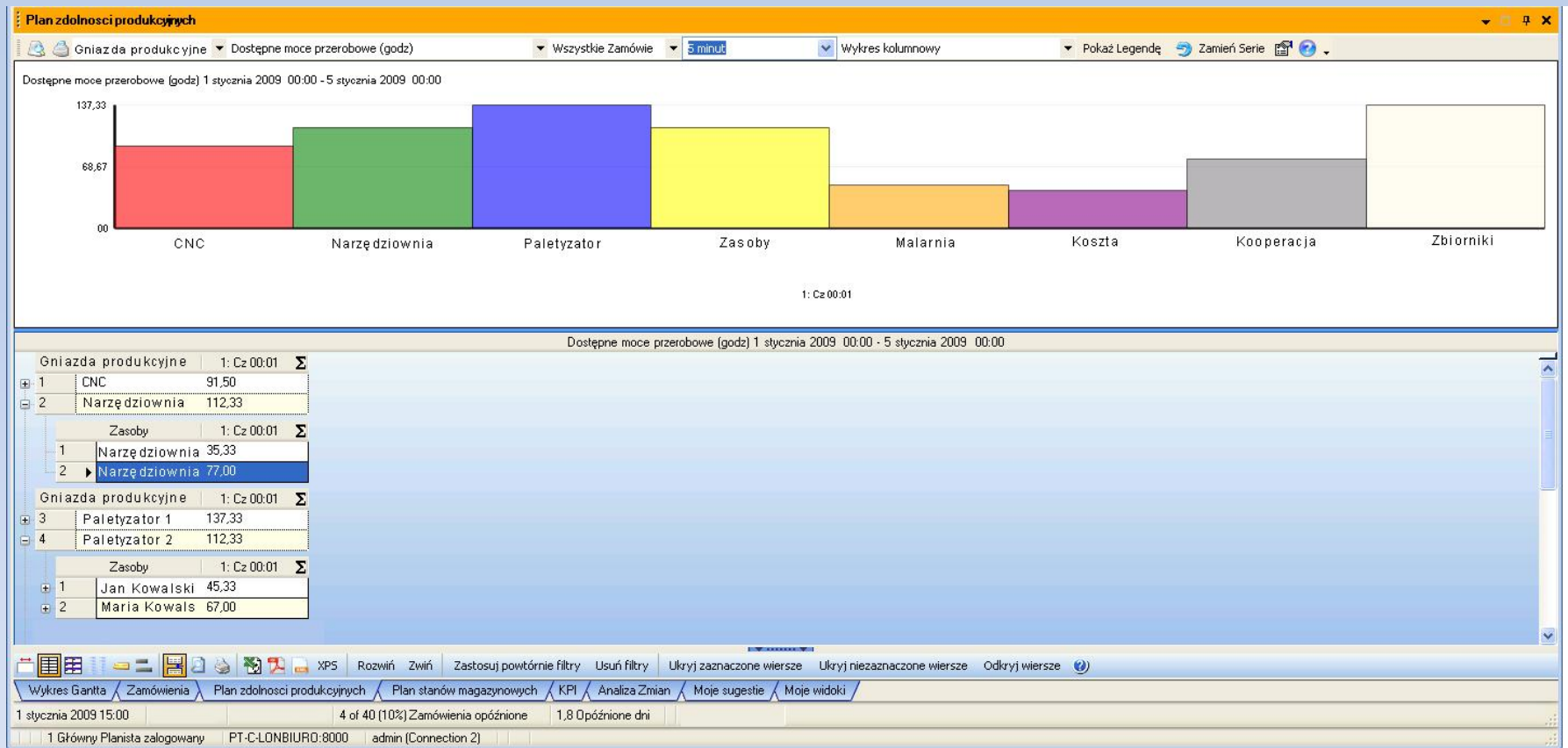
# Zadania systemów APS



# Zadania systemów APS



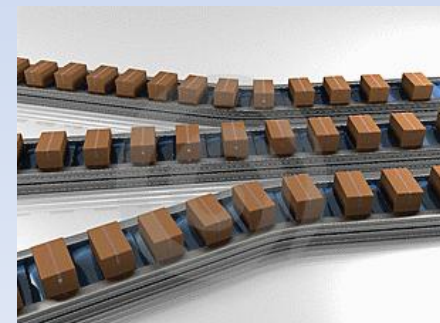
## Plan zdolności produkcyjnych



## Zyski biznesowe



- Pełen wgląd w planowanie i bieżący stan produkcji
- Podniesienie zysku przez skrócenie czasu wytworzenia
- Obniżenie kosztów przez zmniejszenie zapasów, nadgodzin i rezygnację z arkuszy Excel
- Tworzenie dokładnych i realistycznych harmonogramów, na których może polegać całe przedsiębiorstwo



## Zyski biznesowe



- Podejmowanie decyzji na podstawie pełnych informacji z pełnym zrozumieniem możliwych skutków decyzji
- Dokładne sugerowanie zasobów koniecznych do realizacji każdego zlecenia i czasu zakończenia zlecenia
- Szybka i dokładna odpowiedź z analizą wpływu na nagłe zmiany planu
- Dokładna koordynacja planowania w przedsiębiorstwie wielozakładowym



## Podsumowanie



Różne są przyczyny dla których przedsiębiorcy inwestują w systemy informatyczne wspierające produkcję.

### **SIMPLE.ERP**

wybierany jest ze względu na możliwość dostosowania do indywidualnych potrzeb oraz szybki zwrot z inwestycji.



Dziękuję za uwagę

SIMPLE S.A.  
04-555 Warszawa,  
ul. Bronisława Czecha 49/51  
tel.: (0-22) 812 58 98, fax: (0-22) 815 49 83  
[WWW.SIMPLE.COM.PL](http://WWW.SIMPLE.COM.PL)